SEAL®
Seal Brands…the finishing touch

6500 Image® Laminatore

Manuale Utente - Italian

Image® 6500 Laminatore

SEAL®
Seal Brands...the finishing touch

SEAL® IMAGE® 6500 LAMINATORE — INDICE DEL CONTENUTO

Introduzione 155
Dati tecnici per il collegamento elettrico 156
L'area di lavoro 157
Condizioni ambientali 158
Montaggio e installazione 159-160
Misure preventive importanti 161
Caratteristiche di sicurezza 162
Caratteristiche del laminatore 163
I pannelli di comando 164-167
Verifiche 168
Predisposizione e funzionamento 169-173
Come alimentare le immagini 174
Il webbing di pellicole senza foderina estraibile 175
Il webbing di pellicole con foderina estraibile 176
Decaling (a caldo) 177
Decaling (a pressione) 178
Montaggio 179
Incapsulamento 180
Pre-trattamento delle lastre 181
Trasferimento di vinile a bassa temperatura 182
Scheda di controllo della lavorazione 183
Pulizia/manutenzione del laminatore 184
Scheda della manutenzione periodica 185
I problemi più comuni 186
Glossario dei termini 187
Elenco delle parti di ricambio 188
Dati tecnici 189
Garanzia limitata 190

INTRODUZIONE

Grazie per avere acquistato il laminatore SEAL® Image® 6500. Il SEAL Image 6500 è stato progettato per darvi anni di lavoro di fiducia. Dopo esservi familiarizzati con il laminatore potrete apprezzare l'ottima qualità della sua produzione e del suodesign tecnico.

Image 6500 è un laminatore veramente bi-direzionale. È stato progettato per rispondere alle esigenze di una produzione di alto volume e di linea completa, ivi compresa la laminazione a caldo o la pressione, l'incapsulamento e il montaggio di immagini a caldo o a freddo. I due gruppi di rulli simmetrici bi-direzionali accelerano la produzione e fanno passare i materiali a caldo nella parte anteriore mentre le applicazioni a pressione a freddo passano dalla parte posteriore.

Seguendo le istruzioni per l'uso e la manutenzione del SEAL Image 6500, potrete contare sulla sicurezza di avere fatto un ottimo investimento a lungo termine.

Lo scopo del presente documento è spiegare le lavorazioni e i materiali necessari per creare insegne, display e grafiche flessibili professionali usando i materiali del marchio SEAL Brands. Il manuale spiega anche alcune tecniche di laminazione e le istruzioni hanno lo scopo di darvi informazioni esaurienti su come usare il vostro laminatore nel modo più efficiente.

Prima di iniziare ad usare il laminatore, leggere attentamente tutto il manuale.

DICHIARAZIONE SULLA DESIGNAZIONE D'USO

Il laminatore SEAL Image 6500 è stato progettato per l'uso con i materiali del marchio SEAL Brands. Se usato in congiunzione con questi materiali, potrete montare, montare e laminare e incapsulare stampe con un solo passaggio. Il vostro laminatore è stato collaudato per l'uso con i materiali di consumo del marchio SEAL Brands. Per avere risultati professionali, si raccomanda l'uso dei prodotti di consumo marchio SEAL Brands.

ATTENZIONE! Questo laminatore è stato progettato per il montaggio e la laminazione. Usi diversi dall'uso designato possono danneggiare il laminatore o causare danni fisici all'utente.

DICHIARAZIONE DI RESPONSABILITÀ LIMITATA

Le informazioni contenute nel presente manuale si basano sulle informazioni più aggiornate in nostro possesso e possono essere soggette a modifiche future. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche alla costruzione o al design dei nostri prodotti senza assumerci la responsabilità di modificare le versioni precedenti già consegnate.

ATTENZIONE! Siete pregati di prestare particolare attenzione ai passaggi in corsivo. Le informazioni in corsivo sono molto importanti per la prevenzione di infortuni agli utenti e/o danni all'unità. La mancata osservanza delle informazioni invalida le garanzie a favore dell'utente e trasferisce tutti gli oneri di sicurezza a carico dell'utente.

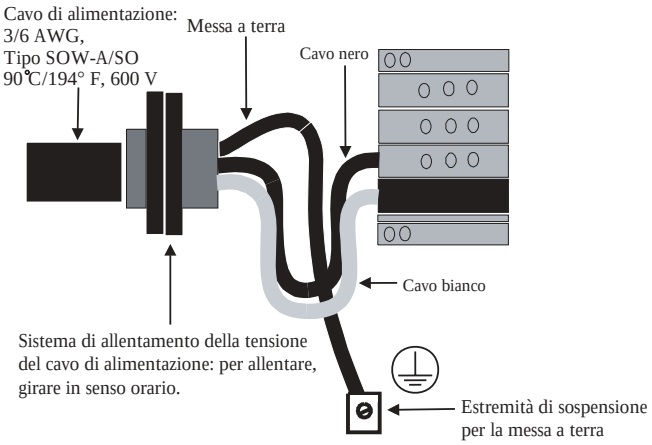
DATI TECNICI PER IL COLLEGAMENTO ELETTRICO

Collegare il laminatore in conformità ai dati contenuti sulla piastrina di identificazione nella parte posteriore del laminatore. Per maggiori informazioni vedere anche la pagina Dati Tecnici .

Versione Monofase:

(Parte No. 60424)

Per le regioni con alimentazione elettrica a 200-240V, si applica quanto segue:


Cavo di alimentazione:
3/6 AWG,
Tipo SOW-A/SO
90°C/194° F, 600 V
Messa a terra
Cavo nero
Cavo bianco
Sistema di allentamento della tensione del cavo di alimentazione: per allentare, girare in senso orario.
Estremità di sospensione per la messa a terra

** Importante: per adattarsi nell'estremità di sospensione della messa a terra, il cavo di messa a terra (cavo verde) deve essere due pollici più lunga dei cavi nero e bianco.

Figura 1. Schema di connessione

COME COLLEGARE IL VOSTRO LAMINATORE

Tutti i laminatori destinati al mercato domestico sono spediti senza cavo elettrico. Ai sensi della garanzia, l'alimentazione elettrica del laminatore deve essere collegata esclusivamente da un elettricista autorizzato. Si raccomanda l'uso di un interruttore GFI con una potenza nominale di 60 amp e non superiore a 100 amp. Usare un cavo da 3/6 AWG, tipo SOW-A/SO tarato a 90°/194° F, e 600 Volt. Per maggiori informazioni vedere la Figura 1, Schema di Connessione. Per i laminatori destinati al mercato europeo usare un dispositivo di corrente residua (RCD/RCCD). Quando il laminatore è collegato all'alimentazione elettrica, premere l'interruttore di Stand-by in posizione UP sul pannello di comando anteriore per ACCENDERE il laminatore. Se non ottenete un valore di lettura, fate riferimento alla pagina "I problemi più comuni" per la soluzione al problema.

ATTENZIONE! Tutte le modifiche o i cambiamenti non autorizzati a questa unità senza il nostro precedente consenso scritto avranno l'effetto di invalidare la garanzia dell'utente e tutte le responsabilità di salute e sicurezza saranno a carico dell'utente.

IMPORTANTE! SEAL Graphics raccomanda di fare eseguire tutti i collegamenti elettrici da un elettricista autorizzato. Le specifiche sono soggette a modifiche senza preavviso.

IMPORTANTE! Il fusibile della presa di alimentazione non deve essere superiore a 60 amp, trifase, o 100 amp. monofase.

L'AREA DI LAVORO

- L'area intorno al laminatore deve essere mantenuta sgombra con spazio sufficiente per alimentare, ricevere e profilare le immagini montate e/o laminate.
- L'area minima raccomandata è di 4,5 x 3,4 m. La stanza dovrebbe essere di circa 6,1 m x 5,49 m per accogliere il laminatore e 2 tavoli su rotelle (4' x 8') per il lavoro di finitura/layout. L'area è necessaria per permettere di caricare e scaricare i rotoli di materiali sugli alberi di svolgimento e per alimentare e ricevere correttamente le lunghezze massime delle lastre di montaggio nel laminatore.

NOTA: La lunghezza massima delle lastre è di 12 piedi.

- L'area di lavoro deve essere piana e bene illuminata.

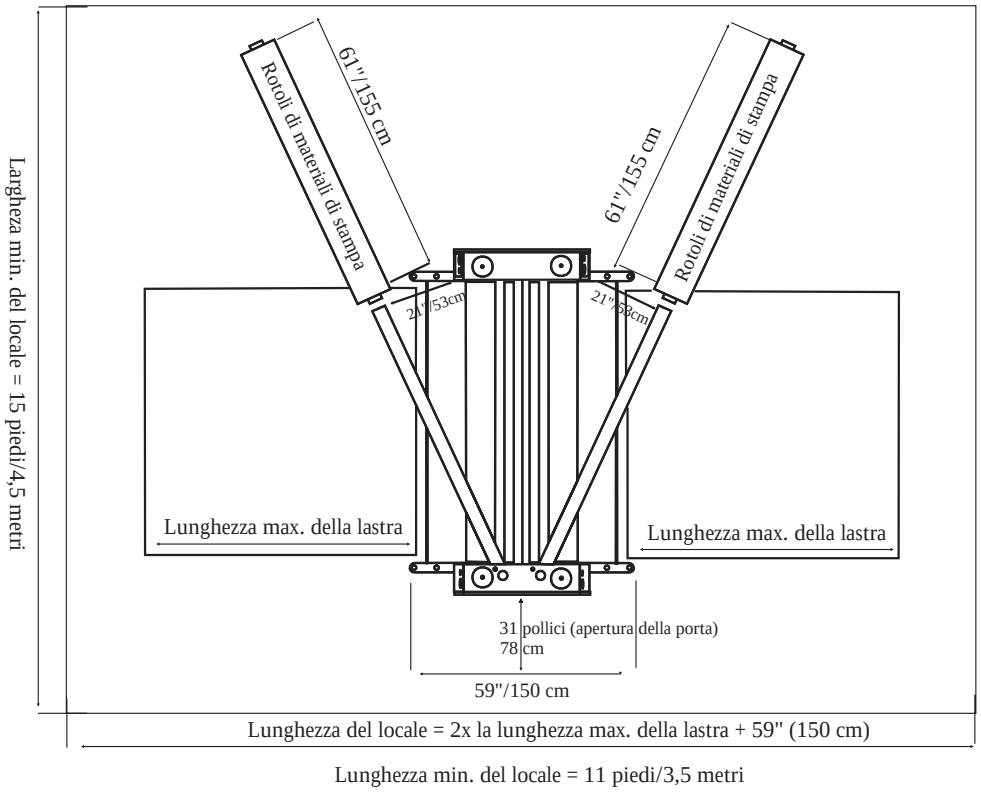

Rotoli di materiali di stampa
61"/155 cm
61"/155 cm
Rotoli di materiali di stampa
21"/53cm
21"/53cm
Lunghezza max. della lastra
Lunghezza max. della lastra
Largheza min. del locale = 15 piedi/4,5 metri
31 pollici (apertura della porta)
78 cm
59"/150 cm
Lunghezza del locale = 2x la lunghezza max. della lastra + 59" (150 cm)
Lunghezza min. del locale = 11 piedi/3,5 metri

Figura 2. Schema dell'area di lavoro

CONDIZIONI AMBIENTALI

Per garantire il perfetto funzionamento del laminatore si consiglia di attenersi alle condizioni ambientali descritte di seguito

TEMPERATURA AMBIENTE

La temperatura migliore per il laminatore SEAL Image 6500 va da 50°F a 86°F (da 10°C a 30°C).

Evitare di esporre il laminatore alla luce diretta in quanto potrebbe pregiudicare la qualità della produzione.

UMIDITÀ RELATIVA

Per i risultati migliori, l'umidità ambientale relativa del laminatore SEAL Image 6500 deve essere del 70-90% e priva di condensa. Una percentuale troppo alta di umidità pregiudica le stampe da laminare causando problemi di adesione della pellicola.

ACQUA E UMIDITÀ

Se il laminatore è installato in un locale umido o vicino a una fonte di acqua, l'alimentazione elettrica deve essere conforme ai regolamenti vigenti nel Paese interessato.

AMBIENTE CIRCOSTANTE

Per una produzione di ottima qualità, l'ambiente circostante del laminatore deve essere mantenuto pulito e privo di polvere

Il livello della polvere ambientale non deve superare il livello riscontrabile nel tipico ambiente di ufficio/stanzadi IT.

I materiali usati in questo laminatore sono elettrostatici e attirano polvere pregiudicando la produzione.

ALIMENTAZIONE ELETTRICA

Collegare il laminatore in conformità alle istruzioni date sulla piastrina di identificazione sul retro della macchina. Per maggiori informazioni vedere la pagina Dati Tecnici.

MONTAGGIO E INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere eseguita soltanto da personale qualificato. Leggere e attenersi a tutte le avvertenze e seguire l'esatta procedura di installazione e le istruzioni di sicurezza.

- Per le istruzioni di sballaggio/imballaggio vedere l'esterno della cassa.
- Prima di spostare il laminatore, prendere in considerazione il suo peso (1800 lb./818 Kg. peso netto). Usare l'attrezzatura più idonea. Il laminatore è trasportato in un pallet di legno (pattino). Se il laminatore non è stato rimosso dal pattino, spostarlo nella zona predisposta all'uso con un muletto.

IMPORTANTE! Regolare le forche del muletto all'ampiezza massima di sollevamento del laminatore in modo che il centro di gravità del laminatore sia centrato tra le due forche.

- NOTA: Si raccomanda di conservare i bulloni, i dadi e le piastre della cassa di spedizione per riutilizzarle in caso di traslochi futuri.
- Rimuovere i bulloni di trasporto dalle piastre di trasporto del pattino con una chiave regolabile o da 1/2". Inserire la chiave sul piatto del bullone e svitare verso l'interno dell'armadietto fino a liberare le rotelle dell'armadietto per facilitare il movimento.
- Il laminatore è montato su rotelle. Spostarlo nella sua posizione finale. (Vedere la Figura 2 - Schema dell'area di lavoro)
- Una volta posizionato, bloccare le rotelle del laminatore e ricordarsi di sbloccarle prima di successivi spostamenti.

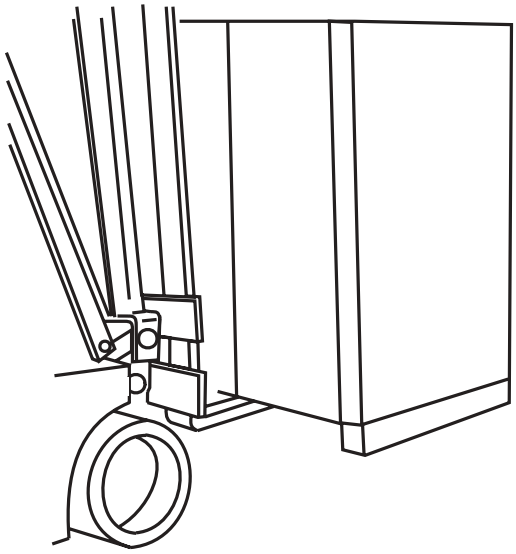


Figura 3. Spostare il laminatore con un muletto

Accessori compresi:

- 4 livellatori dei piedini
- Chiave da 1/2"
- Kit dell'ingrassatore a pressione
- Fusibili di ricambio (dentro l'armadietto)
- Metro a nastro
- Coltello di sicurezza Snitty®
- Detergente per il rullo
- Panno
- Nucleo di ricambio per gli Alberi di Avvolgimento
- Manuale dell'Utente
- Istruzioni di installazione

MONTAGGIO E INSTALLAZIONE

COME SBALLARE IL LAMINATORE

- Rimuovere l'imballo di trasporto e la pellicola di plastica che avvolge il laminatore per evitare che l'umidità penetri nella macchina.
- Rimuovere la confezione degli accessori dalla parte superiore del laminatore e rimuovere la protezione di schiuma plastica.
- Rimuovere gli interruttori a pedale dalla parte superiore del laminatore e la loro protezione in schiuma plastica. Montare un interruttore a pedale su ciascun lato del laminatore per consentire all'operatore di usarli durante l'alimentazione delle immagini.
- Rimuovere il tavolo anteriore e il tavolo posteriore (in scatole di cartone) dalla parte superiore del laminatore. Rimuovere i tavoli dalle scatole e metterli da parte.
- Rimuovere la protezione in schiuma plastica che avvolge i bracci dei due tavoli.
- Ricollegare i bracci dei tavoli seguendo le istruzioni nel pacchetto degli accessori.
- Dopo avere collegato i bracci, inserire i tavoli in posizione.
- Rimuovere l'albero del cavalletto del rotolo dalla cassa e dalla pellicola di plastica.
- Posizionare l'albero del cavalletto del rotolo negli appositi scomparti del tavolo e assicurarlo in posizione.
- Quando l'aria è collegata, i rulli superiori si sollevano automaticamente.
- Rimuovere la schiuma plastica che si trova tra i rulli superiori e inferiori.
- Usando soltanto le dita, rimuovere gli adesivi che assicurano la carta protettiva dei rulli
- A questo punto tirare delicatamente la carta per liberare il rullo.

AVVISO! Non usare lame aperte per rimuovere la carta protettiva dai rulli.

- I danni ai rulli causati dall'uso inappropriato di utensili affilati annullano la validità della garanzia dell'utente. Graffi e imperfezioni dei rulli pregiudicano gravemente la qualità della produzione e le spese di sostituzione dei rulli sono notevoli.

LIVELLARE IL LAMINATORE

- Avvitare i piedini di livellamento compresi nel pacchetto degli accessori sui quattro bulloni di trasporto che si trovano agli angoli dell'armadietto. Stringere bene.
- Usare la chiave da 1/2" per abbassare i bulloni di trasporto fino a che i piedini sono in piano con il pavimento.
- Inserire una sezione di schiuma plastica di dimensioni 3' x 1' (91cm x 30cm) in orizzontale tra i due tendicinghia centrali del raffreddatore e mettere l'indicatore di livello al centro sulla sezione di schiuma plastica.
- Regolare i piedini ai quattro angoli fino a che sono pari.
- A questo punto mettere l'indicatore di livello sui lati dell'armadietto nel senso della lunghezza e regolare i piedini come necessario iniziando dalla parte anteriore dell'armadietto.

I SIMBOLI DI SICUREZZA USATI SUL LAMINATORE

IMPORTANTE! Prima di operare il laminatore leggere attentamente le note sulla sicurezza.

Parti mobili: Pericolo di lesioni

La mancata osservanza delle norme di siurezza in prossimità di parti mobili potrebbe causare lesioni fisiche. Accertarsi che i capi di abbigliamento sciolto, i capelli o gioielli non vengono a contatto con le parti mobili

Il laminatore monta spie fotoelettriche che prevengono il contatto con i rulli in movimento. Questo dispositivo di sicurezza deve essere sempre operativo/installato.

IMPORTANTE! Se le spie fotoelettriche montate direttamente sulla corsa nella parte anteriore e posteriore dei rulli sono bloccate, il laminatore si arresta immediatamente. QUESTO NON SI VERIFICA quando si usa l'interruttore a pedale e in questo caso si attiva un CICALINO e il laminatore opera in modalità lenta alla velocità di 2,0 piedi (0,6m) al minuto.

Superfici calde: Pericolo di lesioni da contatto

Il laminatore contiene un rullo superiore riscaldato che raggiunge temperature fino a 275° F (135°C). Se il rullo superiore riscaldato viene a contatto con la persona durante l'uso, c'è il rischio di ustioni gravi. Il rullo rimane caldo a lungo anche se il laminatore è spento.

Parti elettriche – Pericolo di chock elettrico

Per evitare il rischio di chock elettrico non aprire mai gli sportelli chiusi. Solo i tecnici autorizzati addetti alla manutenzione e all'assistenza o il personale di sicurezza hanno accesso alle chiavi per svolgere le normali operazioni di manutenzione.

ATTENZIONE! Prima di aprire la porta destra dell'armadietto per le normali operazioni di manutenzione assicurarsi che la serratura d'innesto alla sinistra dell'armadietto sia disinserita. Con la porta aperta, la serratura d'innesto isola automaticamente l'alimentazione del laminatore.

IMPORTANTE! Non appoggiare oggetti pesanti sul cavo di alimentazione elettrica.

MISURE PREVENTIVE:

Non alimentare oggetti come graffette, fermagli e materiali ruvidi o abrasivi attraverso i rulli di laminazione.

Tenere lontani dall'apertura dei rulli oggetti come attrezzi, righe da disegno, penne, evidenziatori o coltelli. Per evitare che oggetti di questo tipo cadano accidentalmente nell'apertura dei rulli, è preferibile non appoggiarli sul tavolo anteriore.

IMPORTANTE! NON USARE MAI i rulli come una superficie da taglio in quanto tagli e graffi li danneggiano irrimediabilmente. Per evitare di tagliare i rulli ed evitare notevoli costi di sostituzione, USARE SEMPRE strumenti da taglio con lame chiuse.

ATTENZIONE! Per impedire il formarsi di superfici opache quando il laminatore non è in uso, distanziare i rulli di laminazione regolando le rotelle della piastrina di aggiustaggio. Superfici opache pregiudicano la qualità della produzione e rendono nulla la garanzia.

IMPORTANTE! Durante il riscaldamento il rullo principale deve essere abbassato e in movimento per prevenire il crearsi di superfici calde non uniformi sul rullo.A rullo fermo, si crea una zona di calore concentrato in un'area che danneggia il rullo.

ASSISTENZA E PARTI DI RICAMBIO

Asistenza e manutenzione devono essere effettuate conformemente alle istruzioni. L'intervento di un tecnico non autorizzato annulla la garanzia. Il tecnico deve usare le parti specificate dalla SEAL Graphics.

Dopo la riparazione o manutenzione del laminatore, i tecnici devono effettuare le verifiche di sicurezza.

CARATTERISTICHE DI SICUREZZA

Il laminatore SEAL Image 6500 è dotato di dispositivi di sicurezza e protezione per dare all'utente la massima protezione. Ciononostante, l'operatore è tenuto a rispettare le norme di sicurezza.

Pulsanti manuali di arresto di emergenza:

I pulsanti di arresto di emergenza sono montati su ciascun lato dell'armadietto e sono facilmente raggiungibili. Una volta premuti, interrompono immediatamente il funzionamento del laminatore e fanno sollevare i rulli. Usarli soltanto in caso di emergenza in quanto l'immagine in lavorazione potrebbe subire danni.

NOTA: Una volta premuti, questi pulsanti sono bloccati. Per rimettere a punto, girarli in senso orario.

Dopo avere rimesso a punto i Pulsanti di Arresto di Emergenza, è necessario riaccendere i riscaldatori (se in uso), e premere uno degli Interruttori di Direzione del Motore per riprendere la lavorazione.

Interruttori di emergenza a pedale:

Gli interruttori a pedale si trovano sui due lati del laminatore e una volta inseriti interrompono immediatamente il funzionamento del laminatore e fanno sollevare i rulli.

Interruttori coperti a pedale:

Durante l'alimentazione iniziale di un'immagine nel grippaggio o durante l'alimentazione di un'immagine delicata attraverso i rulli, gli interruttori a pedale su ciascun lato del laminatore danno all'operatore il controllo completo. La copertura impedisce di attivare accidentalmente l'interruttore e avviare il laminatore.

ATTENZIONE! L'interruttore a pedale supera le spie fotoelettriche. Quando la spia fotoelettrica è bloccata, il laminatore lavora in modalità lenta alla velocità di 2,0 piedi (0,6 m) al minuto. Se l'operatore blocca una spia fotoelettrica, si attiva un CICALINO che mette in guardia contro la vicinanza del grippaggio. Per prevenire il rischio di lesioni non toccare i rulli quando si usa l'interruttore a pedale.

Spie fotoelettriche di sicurezza:

La traccia di un raggio luminoso direttamente davanti e dietro le aperture del rullo di laminazione impedisce il passaggio di oggetti estranei attraverso i rulli. (Le spie sono calibrate per l'uso in fabbrica e controllate dal rappresentante dell'assistenza dopo vendita)

Serrature degli armadietti:

Gli armadietti che contengono gli ingranaggi del laminatore sono dotati di serrature che il personale addetto alla manutenzione o alla sicurezza può aprire soltanto con le chiavi fornite.

ATTENZIONE!: Usare l'interno degli armadietti a scopo di deposito può causare lesioni personali e/o danni agli ingranaggi interni e annulla la validità della garanzia.

Serratura d'innesto della porta

Montata sull'armadietto di sinistra (verso la parte anteriore del laminatore), interrompe automaticamente l'alimentazione del laminatore quando l'interruttore della serratura d'innesto è in posizione OFF.

ATTENZIONE! Per eseguire le operazioni di servizio, girare SEMPRE l'interruttore della serratura d'innesto e l'interruttore del circuito principale nella posizione OFF prima di aprire gli armadietti laterali.

CARATTERISTICHE DEL LAMINATORE

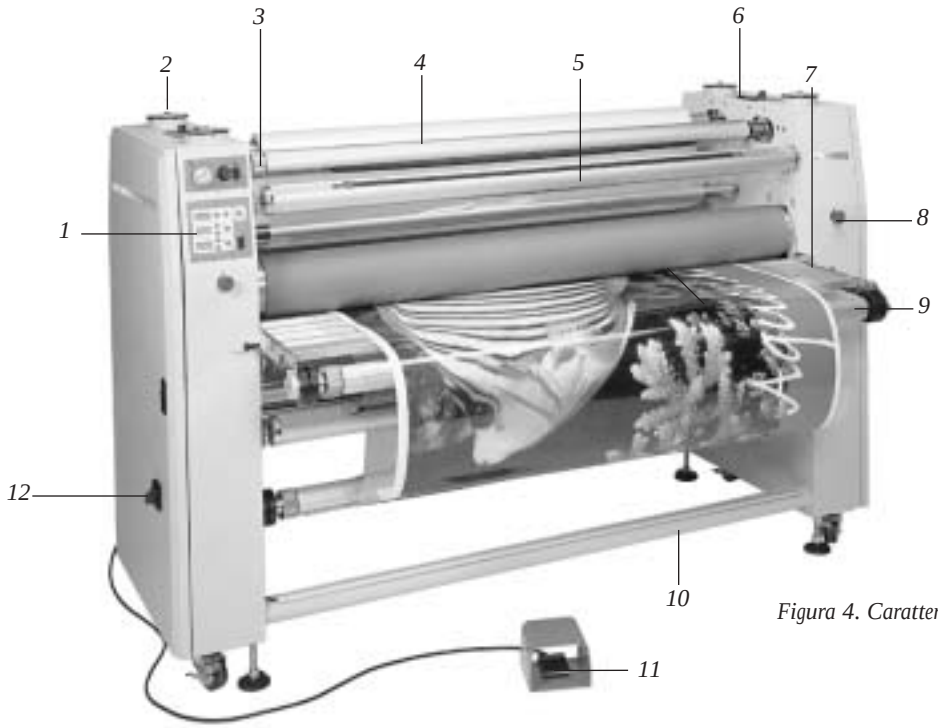


Figura 4. Caratteristiche del laminatore

Caratteristiche Descrizione delle caratteristiche

1. Sistema del pannello di comando
   • Per il controllo indipendente della pressione, della temperatura e la lettura della velocità e l'utilizzo del materiale.

2. Rotelle della piastrina di aggiustaggio (4)
   • Quadrante di regolazione dell'altezza per una regolazione accurata e rapida del valore del grippaggio del rullo, che aggiusta lo spessore del materiale di lavo razione.

3. Sistema di arresto integrale
   • Il semplice sistema di arresto con un collare zigrinato permette di regolare la tensione del freno per le pellicole e le immagini. Montato sia sull'albero di servizio del rullo e sui quattro alberi di svolgimento.

4. Alberi autogrippanti di svolgimento snodati (4)
   • Facilitano il caricamento e il posizionamento dei materiali. Eliminano l'esigenza di usare le chivi manuali. Adatti per rulli avvolti su un nucleo ID da 3 pollici.

5. Tendicinghia di avvolgimento autogrippanti (4)
   • Alberi rimuovibili per l'avvolgimento della pellicola protettiva, immagini finite o altri materiali laminati. Usare con i nuclei di riserva ID da 3 pollici.

6. Pannelli di controllo del motore superiore
   • Controlla la direzione di alimentazione in entrata e la velocità di lavorazione da tutti i quattro angoli.

7. Tavoli intercambiabili di alimentazione in entrata Per gli USA:
   • A seconda della preferenza dell'utente per un tavolo piano con la guida per l'immagine o tavolo di guida della stampa, intercambiabile in posizione ante riore o posteriore rispetto al laminatore. Per il resto del mondo, il laminatore è dotato di tavoli piani anteriormente e posteriormente.

8. Pulsanti di arresto di emergenza (4)
   • Interrompono immediatamente il funzionamento del laminatore e fanno sollevare i rulli.

9. Albero autogrippante del cavalletto del rotolo
   • Albero di svolgimento dei materiali di stampa rimuovibili per immagini su rotolo. Consente le operazioni continuate di laminazione di rotolo dopo rotolo se usato con il tendicinghia di avvolgimento. Intercambiabile dalla parte anteriore alla parte posteriore del laminatore.

10 Interruttori di emergenza a pedale (2) (Arresto ausiliare)
   • Interrompe immediatamente il funzionamento del laminatore e fa sollevare i rulli.

11. Interruttori coperti a pedale(2)
   • Danno all'utente il controllo totale durante l'alimentazione iniziale delle immagini.

12. Serratura d'innesto
   • Chiude automaticamente l'alimentazione del laminatore quando l'interrut tore della Serratura d'innesto della porta è in posizione OFF.

** Funzionamento bi-direzionale
   • Consente all'operatore di lavorare con due diversi metodi di finitura elimi nando i tempi di raffreddamento

** Tubo di raffreddamento a doppia posizione
   • Il tubo di raffreddamento produce il raffreddamento rapido e uniforme e dà un prodotto liscio e piatto durante le lavorazioni a caldo. Può essere posizion ato al di sopra o al di sotto dei tendicinghia del raffreddatore e può essere ruotato per dirigere il flusso d'aria come voluto.

** Sistema del motore
   • Frizione di grande prestazione e sistema semplificato del motore - una per formance più uniforme a tutte le velocità e con pellicole di spessori diversi.

** Elementi di riscaldamento
   • Elementi di riscaldamento elettrici ad alto voltaggio e Comandi della Temperatura con sensori infrarossi della temperatura. Producono un riscalda mento uniforme e rapido fino a 275°F (135°C) e la massima accuratezza.

I PANNELLI DI COMANDO

1. Indicatore della Pressione dell'aria: Indica i valori di PSI della pressione discendente del rullo principale superiore. Il valore standard per il normale funzionamento è 35-55 PSI

2. Pulsante di regolazione dell'aria: Regola la pressione discendente del rullo superiore. Girare in senso orario per aumentare la pressione.

3. Interruttore Rullo UP/DOWN (Anteriore, Superiore): Premere in alto per sollevare il rullo. Premere in basso per abbassarlo.

4. Pulsante On/Off della Ventola di raffreddamento: Accende e spenge la ventola. Quando il ventilatore è ON, il LED corrispondente si illumina.

5. Pulsante di rimessa a punto: Premere il pulsante per rimettere a zero il contatore dell'utilizzo totale di materiale. Per riazzerarsi, il display del totalizzatore deve dare una lettura.

6. Pulsante del lettore di valore/totalizzatore: Questo pulsante fa passare dal lettore della velocità del rullo al lettore dell'utilizzo totale del materiale. Premere il pulsante per rintracciare e visualizzare il numero totale di piedi o metri usati in un dato periodo e tenere sotto controllo l'utilizzo della pellicola. Il totale rimane in memoria anche se il laminatore è spento e continua a sommarsi ogni volta che il rullo principale inferiore gira. Quando il totalizzatore è in uso, il LED corrispondente si illumina.

7. Display del lettore di valore/totalizzatore: Visualizza il valore della velocità dei rulli principali in piedi o metri al minuto, oppure visualizza il totale di piedi o metri utilizzati in un dato periodo.

8. Pulsante di aumento della temperatura del rullo superiore: Premere il pulsante una volta per vedere la regolazione della temperatura. Premere e mantenere premuto per abbassare la temperatura del rullo superiore.

9. Lettore della temperatura del rullo superiore: Visualizza sia la temperatura regolata e attuale del rullo superiore

10. Pulsante di riduzione della temperatura del rullo superiore: premere una volta per vedere la regolazione della temperatura. Premere e mantenere premuto per diminuire la temperatura del rullo superiore.

11. Pulsante di aumento della temperatura del rullo superiore: premere una volta per vedere la regolazione della temperatura. Premere e mantenere premuto per aumentare la temperatura del rullo superiore.

12. Lettore della temperatura del rullo inferiore: Visualizza la temperatura regolata e attuale del rullo inferiore.

13. Pulsante di riduzione della temperatura del rullo inferiore: Premere il pulsante una volta per vedere la regolazione della temperatura. Premere e mantenere premuto per abbassare la temperatura del rullo inferiore.

14. Pulsante On/Off della temperatura del rullo inferiore: Attiva On/Off il riscaldatore del rullo inferiore. Quando il riscaldatore è ON, il LED corrispondente si illumina.

15. Pulsante On/Off della temperatura del rullo superiore: Attiva On/Off il riscaldatore del rullo superiore. Quando il riscaldatore è ON, il LED corrispondente si illumina

16. Interruttore Stand-by On/Off: Premere l'interruttore in alto per accendere il laminatore. Abbassare per metterlo in Standby. In Standby, l'alimentazione è attiva ma le funzioni sono disattivate

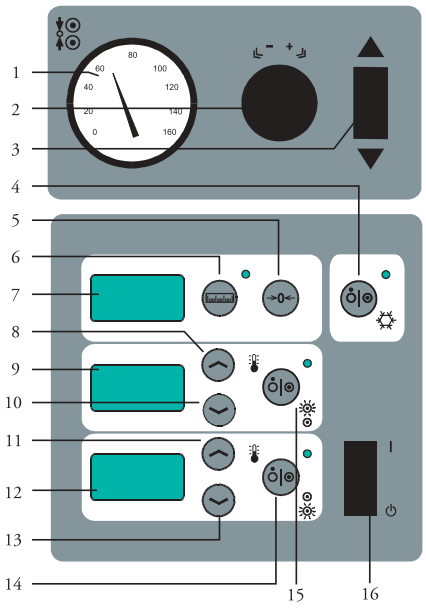


Figura5. Pannello frontale di comando

I PANNELLI DI COMANDO

1. Indicatore della Pressione dell'aria: Indica i valori di PSI della pressione discendente del rullo superiore di tiraggio. Il valore standard per il normale funzionamento è 35-55 PSI

2. Pulsante di regolazione dell'aria: Regola la pressione discendente del rullo superiore di tiraggio. Girare in senso orario per aumentare la pressione.

3. Interruttore Rullo UP/DOWN (Anteriore, Superiore): Premere in alto per sollevare il rullo. Premere in basso per abbassarlo.

4. Pulsante di rimessa a punto: Premere il pulsante per rimettere a zero il contatore dell'utilizzo totale di materiale. Per riazzerarsi, il display del totalizzatore deve dare una lettura.

5. Pulsante del lettore di valore/totalizzatore: Questo pulsante fa passare dal lettore della velocità del rullo al lettore dell'utilizzo totale del materiale. Premere il pulsante per rintracciare e visualizzare il numero totale di piedi o metri usati in un dato periodo e tenere sotto controllo l'utilizzo della pellicola. Il totale rimane in memoria anche se il laminatore è spento e continua a sommarsi ogni volta che il rullo principale inferiore gira. Quando il totalizzatore è in uso, il LED corrispondente si illumina.

6. Display del lettore di valore/totalizzatore: Visualizza il valore della velocità dei rulli principali in piedi o metri al minuto, oppure visualizza il totale di piedi o metri utilizzati in un dato periodo

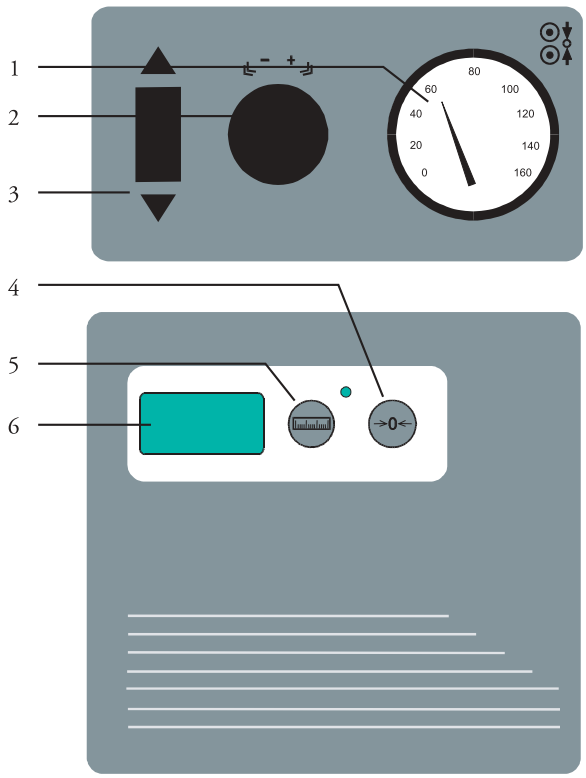


Figura 6. Pannello posteriore di comando

I PANNELLI DI COMANDO

Il Pannello di Comando della Frizione si trova sull'armadietto di sinistra quando si sta davanti alla parte posteriore del laminatore. L'operatore può regolare il valore della tensione applicata direttamente al laminato tra i rulli principali e di tiraggio. La quantità di tensione applicata influenza la produzione e una tensione di tiraggio troppo alta deforma la pellicola calda provocando grinze nel prodotto finito. Questo è un fattore importante con pellicole come Print Guard® che si deformano facilmente. La tensione eccessiva provoca anche l'arricciolamento in basso del prodotto finito. Il valore standard per il normale funzionamento è di 40-60 PSI.

IMPORTANTE! L'eccessiva tensione della frizione di tiraggio causa l'usura prematura del sistema motore e può danneggiare il laminatore. Usare il valore minimo richiesto dalla lavorazione di laminazione.

1. INDICATORE DELLA PRESSIONE DELL'ARIA

Indica la lettura PSI della tensione di tiraggio del rullo di tiraggio inferiore. Il valore standard per le normali operazioni è 40-60 PSI.

2. PULSANTE DI REGOLAZIONE DELL'ARIA

Questo pulsante regola la tensione di tiraggio del rullo di tiraggio inferiore. Tirare il pulsante verso l'esterno e girare per trovare il valore; spingere in posizione per regolare. Girare in senso orario per aumentare il valore della tensione di tiraggio e girare in senso antiorario per diminuirlo.

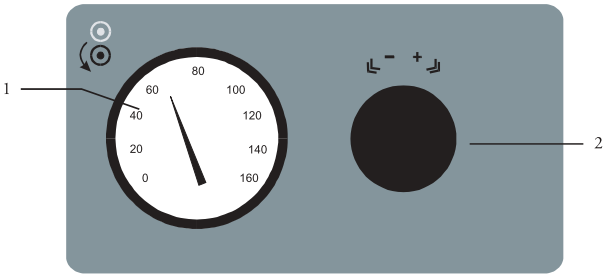


Figura 7 Pannello di comando della frizione

I PANNELLI DI COMANDO

I pannelli di comando del motore si trovano al centro sulla parte superiore dei due armadietti laterali. Questa sistemazione facilita l' accesso da tutti i lati del laminatore Operatori mancini o destri possono utilizzare uno dei pannelli per modificare la velocità o la direzione della lavorazione dalla parte anteriore o posteriore del laminatore. Una modifica apportata su uno dei pannelli condiziona i valori su ambedue i pannelli.

1. Pulsante di regolazione della velocità

Usare questo pulsante per modificare la velocità di rotazione del rullo. Girare il pulsante in senso orario per aumentare la velocità di rotazione del rullo e in senso antiorario per diminuirla. La velocità dei rulli è regolabile continuamente tra 0 e 15 piedi/min (0 e 4,5m/min). La velocità del rullo è visualizzata nel lettore in alto sui due pannelli di comando anteriore e posteriore.

2. Interruttore di inversione di direzione del rullo

Questo interruttore comanda l'inversione di direzione del rullo quando si sta davanti al laminatore. Questa direzione si usa durante la lavorazione dalla parte posteriore del laminatore attraverso i rulli di tiraggio di pellicole che reagiscono alla pressione a freddo.

3. Interruttore di arresto del motore

Questo interruttore arresta la rotazione del rullo

NOTA: Prima di attivare l'interruttore di inversione di direzione, è necessario premere questo interruttore.

4. Interruttore di direzione in avanti del rullo

Questo interruttore muove i rulli in direzione avanti quando si sta davanti al laminatore.

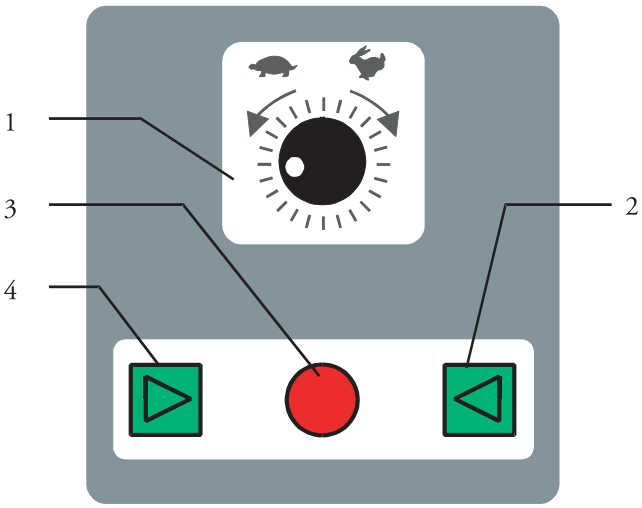


Figura 8. Pannello di comando del motore superiore

VERIFICHE

Una volta esperti nell'uso e nelle funzioni dei pannelli di comando, verificare tutte le operazioni.

Verifica dell'alimentazione principale

- Spingere in alto l'interruttore di Stand-by e i display anteriore e posteriore dei pannelli di comando si devono accendere.
- L'interruttore rosso centrale sui due pannelli di comando dell'armadietto in alto deve accendersi.

Verifica dei pulsanti di arresto di emergenza

- Premere uno dei pulsanti di arresto di emergenza e il laminatore si ferma.
- Ruotare il pulsante di arresto di emergenza in senso orario per rimettere a punto.
- Ripetere la procedura con tutti i quattro pulsanti di arresto di emergenza.

Verifica dei comandi dei riscaldatori

- Premere una volta il pulsante Riscaldatore Superiore On/Off e il corrispondente LED si accende.
- L'unità di lettura indica la temperatura ambiente.
- Premere e mantenere premuta la freccia 'Up' del riscaldatore superiore per aumentare il valore prestabilito della temperatura. Per verificare l'aumento della temperatura osservare l'unità di lettura per 5 minuti.
- Premere e mantenere premuta la freccia 'Down' per ridurre il valore prestabilito della temperatura.
- Premere il pulsante On/Off del riscaldatore superiore e il LED corrispondente deve essere spento.
- Ripetere la procedura per il riscaldatore inferiore.

Verifica del motore e degli interruttori a pedale

Verificare i due pannelli di controllo del motore come segue:

- Premere l'Interruttore verde di Motore Avanti e i rulli iniziano a ruotare in avanti.
- Premere l'interruttore di inversione di marcia del motore e i rulli iniziano a ruotare nella direzione opposta.
- Mentre si aziona in senso orario il pulsante di controllo della velocità, la velocità dei rulli aumenta e l'unità di lettura della velocità (il display superiore sui pannelli di comando anteriore e posteriore) indicherà valori superiori.
- Girando il pulsante di controllo della velocità in senso antiorario la velocità dei rulli si riduce e anche i valori di lettura saranno inferiori.
- Premere l'interruttore rosso centrale di Arresto Motore e i rulli si arrestano.
- Premere l'interruttore a pedale e i rulli ruoteranno nell'ultima direzione selezionata. Verificare il funzionamento dei due interruttori a pedale.

VERIFICA DEI RULLI

La pressione pneumatica del laminatore è regolata da un comando di alta precisione che dà una finitura uniforme e liscia. La corretta regolazione dell'altezza dei rulli di pressione è essenziale per assicurare il funzionamento sicuro e corretto. Verificare la funzione prima di dare inizio a ogni lavoro.

Verificare il movimento verticale del rulli superiori come segue:

- Premere l'interruttore del rullo UP. Le due estremità del rullo superiore si sollevano uniformemente.
- Premere l'interruttore del rullo DOWN. Le due estremità del rullo superiore si sollevano uniformemente
- Ripetere la procedura con i rulli superiori anteriori e posteriori

IMPORTANTE! Il silicone dei rulli è morbido. Non graffiare la superficie con oggetti affilati o con le unghie.

ATTENZIONE! Se il laminatore non opera correttamente contattare immediatamente l'Assistenza Tecnica.

VALORI DELLA TEMPERATURA

- Selezionare la/le pellicola/le da usare sopra (e sotto) l' immagine.
- Verificare la temperatura consigliata per il materiale SEAL® Brands (vedere la documentazione allegata alla confezione dei materiali)
- Fare riferimento agli Schemi del Pannello di Comando per le informazioni sui valori della temperatura.

NOTA: Se una lavorazione richiede l'applicazione di calore, ACCENDERE i riscaldatori circa 45 minuti prima dell'uso per raggiungere la temperatura giusta prima di iniziare le operazioni.

IMPORTANTE! Il rullo principale deve essere abbassato e in movimento per evitare la formazione di zone calde irregolari sul rullo. Un rullo caldo fermo sviluppa una concentrazione di calore in un'area e può danneggiare il rullo.

VALORI DELLA ROTELLA DELLA PIASTRINA DI AGGIUSTAGGIO

- Quando si esegue il montaggio su una lastra è importante regolare i rulli creando uno scartamento quasi pari allo spessore della lastra da usare. Questo per assicurare che i materiali che passano tra i rulli ricevono una quantità uniforme di pressione.

Misurazioni della pressione equivalente

Pollici	Metri (mm)	Decimali
1	25 mm	1.000
3/4	19 mm	0.75
1/2	13 mm	0.50
3/8	10 mm	0.375
1/4	6 mm	0.25
3/16	5 mm	0.1825
1/8	3 mm	0.125
1/16	2 mm	0.0625
-1/16	-2 mm	-0.0625
0	0	0

COME PREDISPORRE LE ROTELLE DELLA PIASTRINA DI AGGIUSTAGGIO

- In primo luogo stabilire lo spessore della lastra che sarà usata per il montaggio.
- Sollevare i rulli e quindi girare la rotella della piastrina di aggiustaggio fino a che la misurazione voluta e lo spessore della lastra corrispondono.

ATTENZIONE! Una pressione eccessiva può schiacciare la lastra usata e danneggiare i rulli superiori e inferiori. Normalmente una pressione di .025" (0,6mm) è sufficiente.

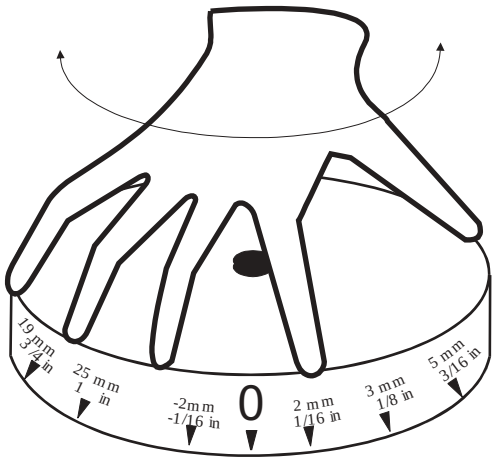


Figura 9. Regolazione della piastrina di aggiustaggio

COME ALIMENTARE LE IMMAGINI

COME CARICARE UN ROTOLO DI MATERIALE

- Girare il freno di svolgimento verso di voi fino ad eliminare la tensione del freno sull'albero di svolgimento (fino a che lo scartamento tra il freno di svolgimento e il collare di fissaggio non è più visibile).
- Muovere l'albero di svolgimento interessato verso di voi e inserire il rotolo di materiale sull'albero. Assicurarsi che le corde di bloccaggio in gomma siano sulla parte superiore e inferiore dell'albero per semplificare il caricamento (vedere sotto)

Figura 10. Come caricare un rotolo di materiale

- Per gli alberi di svolgimento inferiori, ruotare la sezione esterna del ricevitore di fissaggio verso di voi per aprire il ricevitore ed estrarre l'albero prima di caricare il materiale. (vedere Figura 11)

IMPORTANTE! Assicurarsi di posizionare il rotolo di pellicola sull'albero di svolgimento in modo che il materiale sia alimentato nel laminatore con il lato adesivo lontano dai rulli.

IMPORTANTE! Spingere l'albero di svolgimento verso il ricevitore allineando la tacca di taglio all'estremità dell'albero di svolgimento con la tacca del ricevitore. Assicurare gli alberi di svolgimento nei ricevitori per impedire problemi di tensione e tracciatura.

NOTA: Se l'estremità dell'albero non è allineata correttamente non potrete regolare esattamente la tensione del freno causando problemi di tracciatura e rischiando di danneggiare l'estremità dell'albero.

Figura 11. Ricevitore di fissaggio

- Ricordarsi di assicurare il ricevitore sull'albero di svolgimento inferiore in modo che la pellicola scorra correttamente e che l'albero di svolgimento non esca dal ricevitore.
- Centrare la pellicola sull'albero di svolgimento usando le righe sugli alberi di svolgimento per allinearla.

IMPORTANTE! La posizione di tutte le pellicole, lastre, rotoli di materiali di stampa e nuclei di cartone per l'avvolgimento devono essere centrati nel laminatore per garantire la qualità migliore e l'accuratezza della traccia.

- Per un allineamento accurato, fare avanzare una lunghezza di pellicola dall'albero di svolgimento superiore fino a che si sovrappone alla pellicola nell'albero di svolgimento inferiore. Fare combaciare i bordi dei due rotoli di pellicola.
- A questo punto fissare i rotoli di materiale sugli alberi afferrando gli alberi con una mano e contemporaneamente ruotando i rotoli di materiale con l'altra mano nella direzione in cui saranno alimentati dai rulli di svolgimento. Le corde di bloccaggio di gomma fanno presa sull'interno del nucleo del materiale e assicurano il materiale sull'albero.
- Se il materiale deve essere ruotato, girare gli alberi e non i rotoli di pellicola altrimenti il rotolo di pellicola non sarà più assicurato sull'albero.

REGOLAZIONE DELLA CORDA DELL'ALBERO DI SVOLGIMENTO

NOTA: Con il tempo le corde di bloccaggio di gomma si allungano e devono essere accorciate. Per regolarle, sganciare la corda a un'estremità e tagliare circa .39" (1 cm). Assicurare la corda sotto la sua graffa di fissaggio.

COME USARE IL TAVOLO ARTICOLATO PER IL WEBBING

- Prima di tutto rimuovere l'albero a cavalletto del rotolo dalle sue staffe e metterlo da parte.
- Estrarre i due pistoni di fissaggio delle staffe del cavalletto del rotolo e girare le staffe in basso e in avanti come

Figura 12. Snodamento in basso della staffa del cavalletto del rotolo

indicato alla figura 12.

- Rimuovere i tendicinghia di avvolgimento superiore e inferiore che facilitano il webbing e metterli da parte.
- Sul lato destro del tavolo, estrarre il pistone di fissaggio bloccante e girare da un lato bloccandolo con il pistone incassato (vedere Figura 13)
- Spostarsi a sinistra ed estrarre il pistone di fissaggio non bloccante alla sinistra del tavolo.
- Fare scivolare le staffe del tavolo verso l'esterno e in basso.
- Afferrare il bordo anteriore del tavolo e mentre lo sollevate fatelo girare verso di voi, lontano dai rulli (vedere Figura 13).
- Inserire una mano nell'apertura tra il tavolo e i rulli e tirare la pellicola in alto facendola passare dietro il tendicinghia inferiore.
- Tirare la pellicola in alto e sistemarla sopra il rullo superiore.
- Riposizionare il tavolo sollevando il bordo esterno verso l'alto e facendolo girare in direzione del rullo (Figura 14).
- Con il tavolo appoggiato sui portanti della staffa del tavolo, sollevare il bordo esterno del tavolo e spingere il tavolo in direzione del rullo (vedere figura 15).
- Il pistone di fissaggio non bloccante farà presa automaticamente.
- Spostarsi sul lato destro del tavolo e sganciare il pistone di fissaggio bloccante in modo che scatti in posizione.
- Il funzionamento del tavolo è lo stesso sia anteriormente che

Figura 13. Come sgamciare il pistone di fissaggio

Figura 14

Figura 15. Come ruotare il tavolo in avanti

COME REGOLARE LA TENSIONE DEL FRENO DI SVOLGIMENTO

Per l'identificazione, vedere la pagina Caratteristiche

IMPORTANTE! La tensione del freno influenza molto il passaggio uniforme della pellicola di laminazione.

- Regolare il freno di svolgimento in modo che applichi la tensione corretta al laminato.
- Girando il frenodi svolgimento in direzione antioraria si aumenta la tensione di frenata applicata al laminato.
- Girando il freno di svolgimento in direzione oraria si riduce la tensione di frenata.

Figura 16. Freno di svolgimento

- La regolazione migliore della tensione del freno di svolgimento dipende dai materiali usati e la si acquista con l'esperienza.

SISTEMA DI RAFFREDDAMENTO

- Image 6500 ha un tubo di raffreddamento a doppia posizione che può essere montato sia sopra o sotto i tendicinghia del raffreddatore centrale per raffreddare i materiali attivati a caldo.
- Nella maggioranza dei casi il tubo della ventola di raffreddamento sarà messo sotto i tendicinghia del raffreddatore per aiutare il raffreddamento del rullo principale superiore. Fare girare i fori di ventilazione verso il rullo principale superiore.

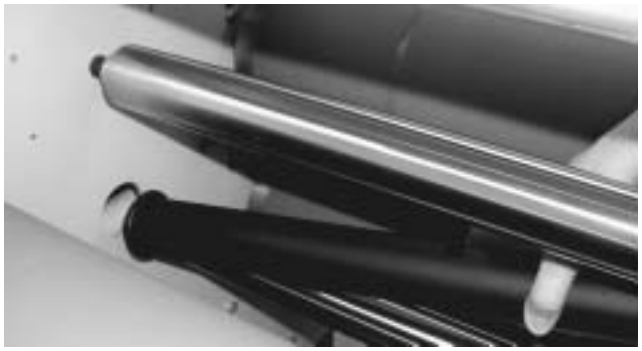


Figure 17. Inserting Cooling Tube

Come rimuovere il tubo di raffreddamento dalla sua posizione in basso:

Afferrare il tubo di raffreddamento con le dita della mano oppure inserire le dita nei fori di ventilazione per sollevare l'estremità chiusa ed estrarlo dalla staffa.

Sollevare in posizione inclinata estraendo l'estremità opposta aperta del tubo dall'apertura dell'armadietto.

- Abbassare l'estremità aperta in posizione inclinata fino a che l'estremità opposta è lontana dalla staffa superiore.
- Estrarre il tubo attraverso il centro dei tendicinghia del raffreddatore.

Come inserire il tubo di raffreddamento nella posizione in alto:

- Tenendo il tubo inclinato, inserire l'estremità aperta nell'apertura dell'armadietto.
- Abbassare l'estremità chiusa del tubo e posizionarla nella staffa.

Invertire la sequenza delle procedure precedenti per passare dalla posizione in alto alla posizione in basso.

- Il tubo di raffreddamento può essere ruotato per dirigere i fori di ventilazione nella posizione desiderata.
- La maggioranza delle procedure non richiede l'uso del tubo di raffreddamento, ma in caso di tempi di lavorazione lunghi, si raccomanda di usarlo per raffreddare rapidamente i tendicinghia del raffreddatore.
- Fare girare i fori di ventilazione del tubo di raffreddamento verso il tendicinghia anteriore che riceve la quantità maggiore di calore dal rullo superiore riscaldato.
- Fare sempre il webbing della pellicola sul primo tendicinghia per fare raffreddare prima il retro della stampa, prevenendo così il formarsi di impronte sulla superficie calda della stampa e che potrebbero compromettere il risultato finito.
- Quando si usa l'Adesivo di Montaggio sul retro dell'immagine, si consiglia di fare scorrere la pellicola sui due tendicinghia. Lo scorrimento della pellicola sotto il secondo tendicinghia può causare la separazione del rinforzo dalla foderina estraibile.

FUNZIONAMENTO AUTOMATICO

- Il funzionamento continuato consente all'utente di predisporre la direzione di rotazione del rullo e regolare la velocità dello stesso azionando uno qualunque dei pulsanti di regolazione della velocità sulla parte superiore degli armadietti.
- Questa caratteristica è utile per lavorazioni prolungate che non richiedono il controllo costante dell'utente e quando usata in congiunzione con l'albero a cavalletto del rotolo e con gli alberi di avvolgimento la modalità automatica è molto efficiente.
- Premere l'interruttore di direzione del motore per regolare la direzione di lavorazione richiesta.
- Girare il pulsante di regolazione della velocità su uno qualsiasi dei pannelli di comando del motore per regolare la velocità dei rulli (vedere la pagina Pannello di Comando del Motore Superiore).

IMPORTANTE! Se le spie fotoelettriche si bloccano durante il funzionamento continuato, la rotazione del rullo si arresta immediatamente.

IMPORTANTE! Assicurarsi di non arrestare il motore o di non bloccare le spie fotoelettriche durante la laminazione di un'immagine in quando questo provoca impronte sulla produzione.

FUNZIONAMENTO DEGLI INTERRUTTORI A PEDALE

- L'interruttore a pedale consente di controllare la rotazione dei rulli lasciando le mani libere.
- Questa caratteristica può essere usata quando si fa il webbing dei materiali sul laminatore e quando si alimentano immagini delicate e annulla l'intervento delle spie fotoelettriche.
- Con l'interruttore a pedale premuto, il laminatore lavora nell'ultima direzione selezionata (l'interruttore direzionale attivo si illumina).
- I rulli passeranno alla velocità regolata in precedenza e che è indicata nel display superiore su uno dei pannelli di comando anteriore o posteriore.

Con l'interruttore a pedale in uso, la velocità si regola girando il pulsante di controllo della velocità sulla parte superiore dell'armadietto. Dopo avere sbloccato la spia fotoelettrica, il cicalino si disattiva.

- Per riprendere la velocità definita in precedenza, premere l'interruttore direzionale lampeggiante.

COME PASSARE DAL FUNZIONAMENTO A INTERRUTTORE A PEDALE ALLA MODALITÀ DI AUTOMATICO SENZA FERMARE IL LAMINATORE (per impedire il formarsi di segni sul sottostrato):

- Durante il funzionamento con l'interruttore a pedale tenere premuto l'interruttore e premere l'interruttore desiderato di direzione del motore su uno dei pannelli di Comando del Motore. Il laminatore lavorerà alla velocità regolata in precedenza.
- Successivamente, rilasciare l'interrutore a pedale.

IMPORTANTE! Non arrestare il motore o bloccare le spie fotoelettriche durante la laminazione di un'immagine in quanto questo potrebbe causare segni sulla produzione.

LA ROTAZIONE DEI RULLI SI ARRESTA QUANDO:

- Le spie fotoelettriche sulla parte anteriore o posteriore dei rulli sono interrotte.

NOTA; Questo NON si verifica quando si usa l'interruttore a pedale.

- Si attiva un pulsante di arresto di emergenza.
- Si attiva un interruttore di inserimento di emergenza.
- Si attiva il pulsante di arresto sul pannello del comando del motore.

COME ALIMENTARE LE IMMAGINI

PROCEDURA DI BASE PER L'ALIMENTAZIONE DELLE IMMAGINI

NOTA: Per dare buoni risultati, la lavorazione richiede la corretta alimentazione delle immagini.

- Assicurarsi che il bordo d'entrata di ciascuna immagine sia perfettamente liscio per impedire che eventuali grinze o pieghe nell'immagine siano visibili dopo la laminazione - a volte persino ingrandite.
- Se il bordo di entrata è dritto, l'alimentazione dell'immagine è più facile.
- Alimentare l'immagine nel laminatore assicurando che il bordo di entrata sia parallelo al rullo.

NOTA: Non arrestare il motore durante la finitura di un'immagine in quanto questo provoca segni nella produzione.

COME USARE IL TAVOLO DI GUIDA PER LA STAMPA

- Alcuni laminatori sono dotati di un Tavolo Anteriore di Guida per la Stampa che aiuta ad alimentare le immagini nell'apertura. Alimentare le immagini sotto la guida per la stampa, direttamente nel grippaggio, impedisce che l'immagine di sollevi e che interrompa le spie fotoelettriche.

COME USARE LA GUIDA PER L'IMMAGINE SUL TAVOLO PIATTO

- Per facilitare l'alimentazione delle immagini, il tavolo posteriore è dotato di una "Guida per le Immagini"
- Questo dispositivo può essere posizionato davanti al rullo e impedisce che l'immagine interrompa le spie fotoelettriche.
- La guida per l' immagine può essere rimossa quando si montano le lastre.
- Per posizionare la Guida per l'Immagine, spingerla completamente verso il rullo allineando le tacche esterne con le viti a testa zigrinata del tavolo.
- Stringere le viti per assicurare in posizione la guida per l'immagine. Adesso potete alimentare le immagini.
- Per facilitare l'alimentazione, il bordo dell'immagine è visibile attraverso la finestrella della "Guida per l'immagine" che è davanti ai rulli.

COME USARE IL TAVOLO DI GUIDA PER LA STAMPA

- L'Attacco del Cavalletto del Rotolo si utilizza per incapsulare immagini prodotte digitalmente con un plotter a colori. I rotoli di immagini scivolano semplicemente dal cavalletto che si alza e si abbassa nella parte anteriore del laminatore.
- Montare il rotolo di stampe sull'attacco. I rotoli di immagini devono svolgersi con l'immagine rivolta verso l'alto e devono essere centrati sull'attacco per consentire al laminato di ricoprire l'immagine.

Estremità del pistone a molla Ball Nose

Estremità di bloccaggio frenante con tacche

- Premere l'estremità dell'albero con pistone a molla Ball Nose nel ricevitore apposito a destra del tavolo.
- Allineare l'estremità con le tacche dell'albero di arresto con la tacca del ricevitore a sinistra del tavolo e mettere in posizione.
- Assicurarsi che la sezione autoserrante dell'albero ruota, e non le estremità nei ricevitori
- Per il rotolo di immagini, lasciare uno spazio vuoto all'inizio e in questo spazio tagliare una sagoma a V che facilita l'avvio di una procedura di laminazione più pulita.
- Quando le stampe passano nel laminatore, aggiustare la tensione del freno per consentire al cavalletto del rotolo di esercitare una tensione percepibile che alimenta le immagini nel laminatore senza grinze (vedere la sezione "Come regolare la tensione del freno di svolgimento")
- Regolare il controllo della velocità a 2-3 piedi o (0.6–1.0) metri al minuto. Usare l'interruttore a pedale fino a quando le immagini tracciano correttamente. Quindi premere l'interruttore di direzione avanti e andare in modalità di automatico. Rimuovere il piede dall'interruttore a pedale solo dopo avere premuto l'interruttore di direzione avanti. In caso contrario, il laminatore si arresta pregiudicando la qualità della finitura dell'immagine.

IL WEBBING DI PELLICOLE SENZA FODERINA ESTRAIBILE

Le seguenti sono le procedure di base per il webbing di pellicole senza foderina estraibile:

- Selezionare una pellicola leggermente più larga dell'immagine per creare un bordo senza sprecare pellicola. Un bordo di dimensioni da 1/8" a 1/4" (3-6 mm) è sufficiente.
- Assicurarsi che la temperatura del rullo principale sia conforme a quanto consigliato per i laminati utilizzati (vedere documentazione allegata alla confezione del materiale).

ATTENZIONE! I rulli devono essere abbassati e in movimento durante il riscaldamento per distribuire il calore uniformemente e prevenire il formarsi di zone opache.

- Quando il laminatore raggiunge la corretta temperatura di lavorazione, fermare il laminatore e alzare il rullo superiore.
- Caricare e centrare le pellicole sugli alberi di svolgimento superiori e inferiori con il lato opaco dell'adesivo rivolto verso l'esterno e la tensione del freno di svolgimento disinnestata.

NOTA: Verificare che le larghezze della pellicola sulla bobina inferiore e superiore sono uguali!

- PELLICOLA SUPERIORE: Tirare la pellicola in basso dall'albero di svolgimento superiore, dietro il tendicinghia anteriore inferiore e posizionarla uniformemente sulla superficie del rullo superiore.
- PELLICOLA INFERIORE: Tirare la pellicola dall'albero di svlgimento inferiore, dietro il tendicinghia anteriore inferiore e posizionarla uniformemente sulla superficie del rullo superiore.
- Le due pellicole si riscaldano e si attaccano l'una all'altra.
- Regolare le rotelle della piastrina di aggiustaggio a 1/16" (2mm) per tenere in considerazione lo spessore della lastra pilota.

Usare la lastra pilota per spingere la/le pellicola/e attraverso il grippaggiodel rullo principale.

- Abbassare il rullo superiore e far girare il tavolo di alimentazione in posizione.
- Spostarsi dietro il laminatore e usare l'interruttore a pedale per fare avanzare la lastra pilota.
- Alimentare la lastra pilota sopra il primo tendicinghia del raffreddatore e sotto il secondo tendicinghia del raffreddatore.

NOTA: Per combinazioni di pellicola superiore e inferiore da 10 mil (250 microns) o meno, alimentare sopra il primo tendicinghia e sotto il secondo. Per combinazioni di pellicole da 10 mil (250 microns) o maggiori, alimentare sopra i due tendicinghia.

- Sollevare il rullo di tiraggio superiore e fare avanzare la lastra pilota attraverso i rulli di tiraggio.
- Tenendo la lastra pilota sollevata contro il bordo superiore del rullo di tiraggio superiore, abbassare il rullo. Assicurarsi che le rotelle posteriori della piastrina di aggiustaggio siano regolati su 0" (0 mm).
- Ritornare davanti al laminatore e regolare le rotelle anteriori della piastrina di aggiustaggio a -1/16" (-2mm).
- Usando l'interruttore a pedale fare avanzare le pellicole applicando gradualmente una leggera pressione del freno di svolgimento fino a che la pellicola che entra nell'apertura è priva di grinze.

Adesso siete pronti ad alimentare le immagini!

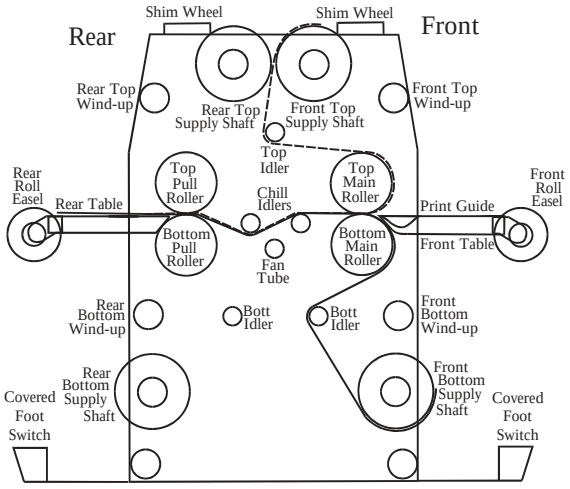


Figura18. Il webbing di pellicole con foderine estraibili

IL WEBBING DI PELLICOLE CON FODERINA ESTRAIBILE

Le seg Le seguenti sono le procedure di base per il webbing di pellicole con foderina estraibile:

- Selezinare una pellicola leggermente più larga dell'immagine per creare un bordo senza sprecare pellicola. Un bordo di dimensioni da 1/8" a 1/4" (da 3 a 6 mm) è sufficiente.
- Caricare e centrare le pellicole sugli alberi di svolgimento in altoe in basso con il lato tensione dell'albero di svolgimento disinnestate.

NOTA: Verificare che le pellicole del web superiore inferiore hanno la stessa larghezza!

- PELLICOLA SUPERIORE: (pellicola con foderina estraibile) Tirare la pellicola in basso dall'albero di svolgimento in alto, dietro il tendicinghia centrale in alto e posizionarla uniformemente sulla superficie dl rullo in alto.
- Inserire un nucleo di ricambio sul tendicinghia di avvolgimento anteriore in alto. Separare la pellicola dalla foderina. Attaccare la foderina estraibile al nucleo di ricambio usando nastro adesivo.
- PELLICOLA INTERORE: Tirare la pellicola dall'albero di svolgimento in basso, dietro il tendicinghia centrale anteriore e posizionarla uniformemente sulla superficie del rullo in alto. Le due pellicole si attaccano l'una all'altra.
- Regolare le rotelle della piastrina di fissaggio a 1/16" (2mm) per tenere in considerazione lo spessore della lastra pilota.Usare la lastra pilota per spingere la/le pellicola/le attraverso l'apertura.
- Abbasssare il rullo superiore e girare di tavolo di alimentazione in posizione.
- Spostarsi dietro il laminatore e usare l'interruttore a pedale per fare avanzare la lastre pilota.
- Alimentare la lastra pilota sopra il primo tendicinghia del raffreddatore e sotto il secondo.

NOTA:Per combinazioni di pellicole superiori e inferiori da 10 mil (250 microns) o meno, alimentare sopra il primo tendicinghia e sotto il secondo. Per combinazioni di pellicole da 10 mil (250 microns) o maggiori, alimentare sopra I due tendicinghia.

- Sollevare il rullo di tiraggio superiore e fare avanzare la lastra pilota attraverso I rulli di tiraggio.
- Tenendo la lastra pilota sollevata contro il bordo superiore del rullo di tiraggio superiore, abbassare il rullo.
- Assicurarsi che le rotelle posteriori della piastrina di aggiustaggio su –1/16" (-2mm).
- Usando l'iterruttore a pedale fare avanzare le pellicole applicando gradualmente una leggera pressione dei due freni di svolgimento fino a che la pellicola che entra nel grippaggio èpriva di grinze.

ADESSO SIETE PRONTI AD ALIMENTARE LE IMMAGINI!

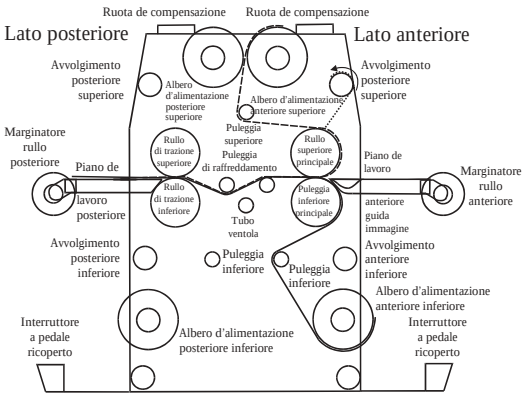


Figura 19. Il webbing per l'America del Nord

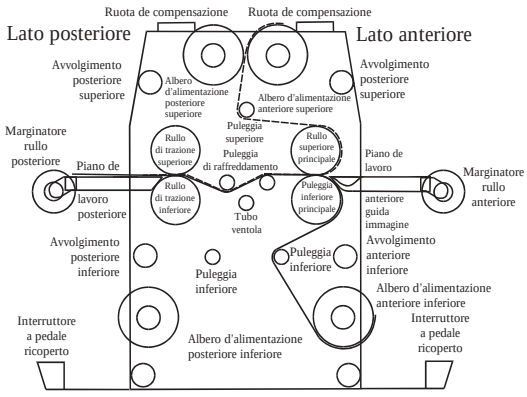


Figura 20. Il webbing per Europa e Asia

DECALING (A CALDO)

Questa lavorazione consiste nell'applicare una pellicola calda sulla superficie della grafica e un adesivo freddo sul dorso della stessa. Questa lavorazione serve a creare immagini auto adesive che sono poi montatie su sottostrati diversi. Dopo avere completato la lavorazione, seguire le Istruzioni di Montaggio del manuale su come applicare il decal al sottostrato.

MATERIALI DI STAMPA: Spruzzo d'inchiostro, Elettrostatico e fotografico

PELLICOLE:

— — — Albero di svolgimento in alto: Laminato attivato a calore 3-5 mils (75-125 microns)

_____ Albero di svolgimento in basso: Adesivo di montaggio che reagisce alla pressione

VALORI DEL LAMINATORE:

Pannello Anteriore di Comando

Temp del rullo in alto	205-215°F (96-102°C)
Temp del rullo in basso	OFF
Pressione del rullo principale	35-40 PSI
Ventola di raffreddamento:	OFF

Pannelli Posteriori di Comando

Rulli di tiraggio:	Abbassati
Pressione del rullo di tiraggio	35-40 PSI
Tensione della frizione di tiraggio	40-60 PSI

Pannello di Comando del Motore

Direzione del motore:	Avanti
Velocità del motore	3-5 FPM (1-1.5 MPM)

VALORI DEL WEBBING

Tensione del Web in alto:	Media
Tensione del Web in basso:	Leggera
Tendicinghia del raffreddatore:	Sopra il 1°/sopra il 2°
Valori dei volantini della piastrina di aggiustaggio	: -1/16 (-2mm)

Nota: Durante l'uso dell'Adesivo di Montaggio sul dorso delle immagini, si consiglia di fare passare su ambedue I tendicinghia. Il passaggio della pellicola sotto il secondo tendicinghia potrebbe provocare il distacco del rinforzo dalla foderina estraibile.

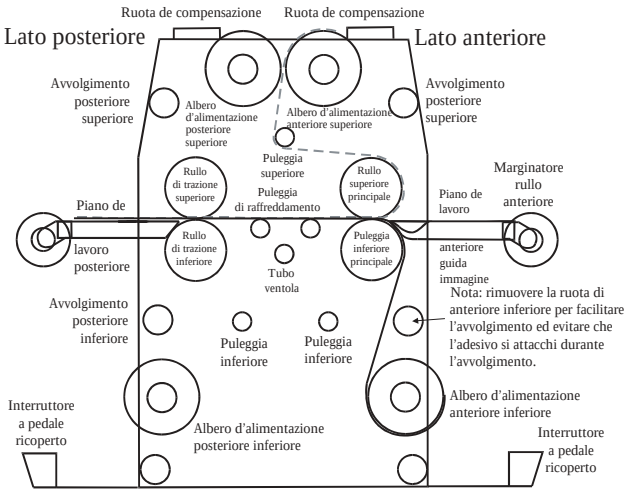


Figura 21. Webbing per Decaling (Pellicole a caldo)

DECALING (A PRESSIONE)

Questa lavorazione consiste nell'applicazione di un sovralaminato freddo sensibile alla pressione alla superficie della grafica e un adesivo di montaggio freddo sensibile alla pressione sul dorso della grafica. Questa lavorazione serve a creare immagini auto adesive che sono poi montati su sottostrati diversi. Dopo avere completato la lavorazione, seguire le Iistruzioni di Montaggio nel manuale su come applicare il decal al sottostrato.

MATERIALI DI STAMPA: Spruzzo d'inchiostro, Elettrostatico e fotografico

PELLICOLE:

— — — Albero di svolgimento in alto: Sovralaminato sensibile alla pressione

_____ Albero di svolgimento in basso: Adesivo di montag gio sensibile alla pressione

VALORI DEL LAMINATORE:

Pannello Anteriore di Comando

Temp del rullo in alto:	OFF
Temp del rullo in basso:	OFF
Pressione del rullo principale:	35-40 PSI
Ventola di raffreddamento:	OFF

Pannelli Posteriori di Comando

Rulli di tiraggio:	Abbassati
Pressione del rullo di tiraggio:	35-40 PSI
Tensione della frizione di tiraggio:	40-60 PSI

Pannello di Comando del Motore

Direzione del motore:	Inversa
Velocità del motore:	3-5 FPM (1-1.5 MPM)

VALORI DI WEBBING

Tensione del Web in alto:	Leggera
Tensione del Web in basso:	Leggera
Tendicinghia del raffreddatore:	Sopra il 1º/sopra il 2º
Valori del volantino della piastrina di aggiustaggio	-1/16 (-2mm)

NOTA: Le pellicole sensibili alla pressione, che non richiedono l'applicazione di calore, possono essere fatte passare sia dalla parte anteriore e posteriore del laminatore.

NOTA: Durante l'uso dell'Adesivo di Montaggio sul dorso delle immagini, si consiglia di fare passare su ambedue I tendicinghia. Il passaggio della pellicola sotto il secondo tendicinghia potrebbe provocare il distacco del rinforzo dalla foderina estraibile.

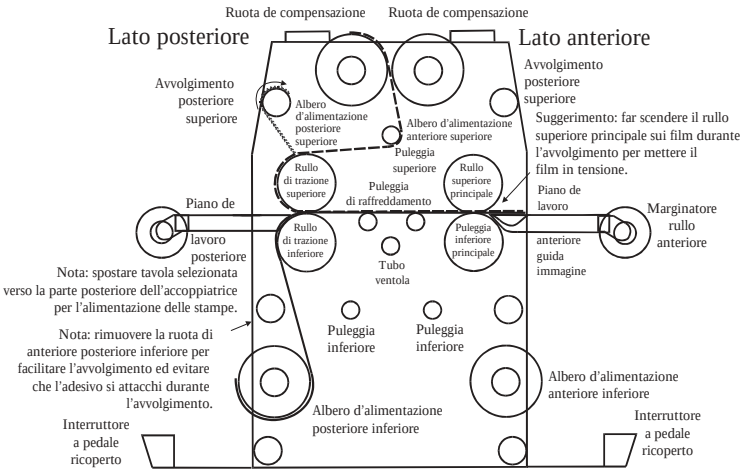

Ruota de compensazione
Ruota de compensazione
Lato posteriore
Lato anteriore
Avvolgimento posteriore superiore
Albero d'alimentazione posteriore superiore
Albero d'alimentazione anteriore superiore
Avvolgimento posteriore superiore
Suggerimento: far scendere il rullo superiore principale sui film durante l'avvolgimento per mettere il film in tensione.
Puleggia superiore
Rullo di trazione superiore
Puleggia di raffreddamento
Rullo superiore principale
Piano de lavoro
Piano de lavoro posteriore
Rullo di trazione inferiore
Tubo ventola
Puleggia inferiore principale
anteriore guida immagine
Marginatore rullo anteriore
Nota: spostare tavola selezionata verso la parte posteriore dell'accoppiatrice per l'alimentazione delle stampe.
Nota: rimuovere la ruota di anteriore posteriore inferiore per facilitare l'avvolgimento ed evitare che l'adesivo si attacchi durante l'avvolgimento.
Puleggia inferiore
Puleggia inferiore
Albero d'alimentazione anteriore inferiore
Albero d'alimentazione posteriore inferiore
Interruttore a pedale ricoperto
Interruttore a pedale ricoperto

Figura 22. Webbing per Decaling (pellicole sensibili alla pressione)

MONTAGGIO

Questa lavorazione coinvolge il montaggio su un sottostrato di decals preparate in precedenza. Questa lavorazione non richiede l'uso di pellicole o di adesivi.

PER MONTARE DECAL SUL SOTTOSTRATO

- Appoggiare la lastra di montaggio su una superficie piana.
- Appoggiare l'immagine a faccia in giù sulla lastra di montaggio ed esporre circa 1" (25 mm) dell'adesivo staccando la foderina estraibile lungo uno dei bordi.
- Piegare la foderina creando una piega uniforme.
- Girare l'immagine e posizionare con cura il bordo esposto dell'adesivo sulla tavola.
- Dopo avere posizionato correttamente l'adesivo, premere verso il basso il bordo adesivo esposto dell'immagine sulla lastra partendo dal centro e lavorando verso i bordi lisciando accuratamente la superficie. Questo è il bordo che sarà alimentato per primo attraverso i rulli.

IMPORTANTE! Verificare che i valori del volantino della piastrina di aggiustaggio dei rulli corrispondono allo spessore della lastra.

- Spingere il bordo della lastra nei rulli e premere l'interruttore a pedale fino a che la lastra e l'immagine sono innestati nell'apertura.
- Con una mano, appoggiare la porzione non incollata dell'immagine sul rullo in alto e rimuovere la foderina estraibile dall'immagine con l'altra mano.
- Premere l'interruttore a pedale per alimentare la lastra attraverso i rulli.

IMPORTANTE! Poichè l'interruttore a pedale disattiva la spia fotoelettrica, non avvicinate le mani ai rulli per prevenire un infortunio.

- A questo punto potete selezionare la modalità lavorazione continua premendo l'interruttore di Direzione Avanti del Motore.

NOTA: Verificare che la foderina non rimanga impigliata nei rulli.

- Se accidentalmente la lastra andasse troppo in profondità, la foderina estraibile rimane impigliata e toglierla è difficile. In questo caso, arrestare il motore e invertire la direzione di marcia fino a liberare la foderina.
- Per impedire la formazione di grinze l'immagine deve essere tenuta contro il rullo mentre la lastra passa nella macchina.

NOTA: Assicurarsi che la foderina non faccia scattare il sistema ottico di sicurezza.

- Dopo avere acquisito una certa esperienza, potrete ottimizzare la produzione aumentando la velocità del laminatore.
- Rimuovere l'immagine montata dalla parte posteriore del laminatore, tagliarla su misura ed esporla.

INCAPSULAMENTO

Con questa lavorazione l'immagine viene completamente sigillata tra due pellicole. Seguire le istruzioni date per il webbing per pellicole specifiche alla vostra sede.

MATERIALI DI STAMPA: Spruzzo d'inchiostro, elettrostatico, fotografico

PELLICOLE:

— — — Albero di svolgimento in alto: Laminato a caldo da 3-5 mils (75-125 microns)

_____ Albero di svolgimento in basso: Laminato a caldo da 3-5 mils (75-125 microns)

VALORI DEL LAMINATORE:

Pannello Anteriore di Comando

Temp del rullo in alto:	205-215°F (96-102°C)
Temp del rullo in basso:	205-215°F (96-102°C)
Pressione del rullo principale:	35-40 PSI
Ventola di raffreddamento:	OFF

Pannelli Posteriori di Comando:

Rulli di tiraggio:	Abbassati
Pressione del rullo di tiraggio:	35-40 PSI
Tensione della frizione di tiraggio:	40-60 PSI

Pannello di Comando del Motore

Direzione del motore:	Avanti
Velocità del motore:	3-5 FPM (1-1.5 MPM)

VALORI DI WEBBING

Tensione del Web in alto:	Media
Tensione del Web in basso:	Media
Tendicinghie:	Sopra il 1°/sotto il 2°
Valori del volantino della piastrina di aggiustaggio:	-1/16 (-2mm)

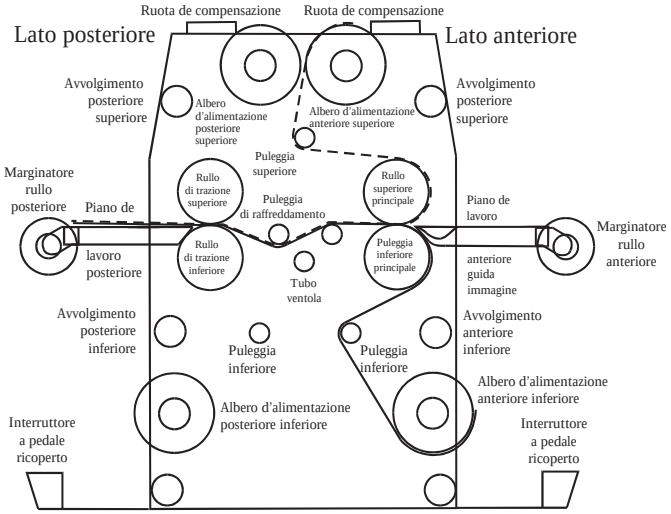


Figura 24. Webbing per incapsulamento

Questa lavorazione riveste i sottostrati con uno strato autoadesivo su cui si montano le immagini.

Preparazione:

IMPORTANTE! Verificare che I valori del volantino della piastrina di aggiustaggio dei rulli corrispondono allo spessore della lastra.

- Caricare il rotolo di adesivo sensibile alla pressione sull'albero di svolgimento in alto con la superficie adesiva rivolta verso di voi.
- Usare una lastra pilota dello stesso spessore delle lastre da rivestire
- Stendere l'adesivo dall'albero di svolgimento in alto e posizionarlo uniformemente sulla superficie dei due rulli.
- Premere l'interruttore a pedale e usando la lastra pilota spingere l'adesivo nell'apertura del rullo.
- Rilasciare l'interruttore a pedale quando il bordo posteriore della lastra pilota è sul punto di lasciare l'apertura del rullo.
- Posizionare la lastra da rivestire nell'apertura e selezionare la velocità.

NOTA: Durante il rivestimento di lastre, verificare che la lastra successiva da rivestire segue la lastra precedente senza alcun scarto.

NOTA: L'ultima lastra in fase di rivestimento deve essere seguita nuovamente dalla lastra pilota per facilitare la fuorisciuta della lastra finale dai rulli di laminazione e in seguito arrestare il motore e sollevare il rullo in alto.

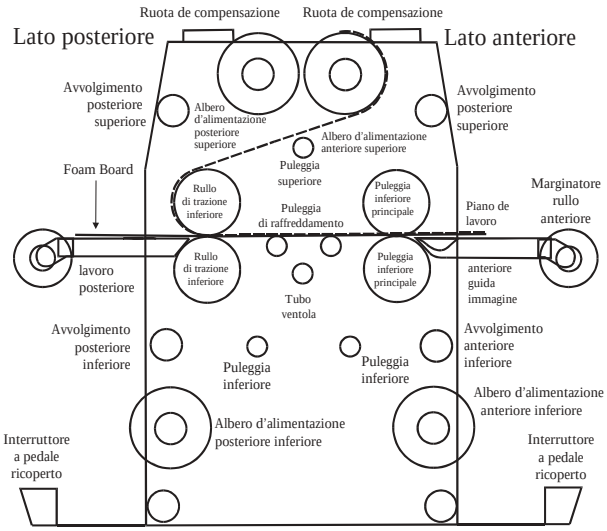


Figura 25. Pre-rivestimento delle lastre

TRASFERIMENTO DI VINILE A BASSA TEMPERATURA

Questa lavorazione consiste nel trasferire un'immagine su un materiale vinilico flessibile. La temperatura del rullo in alto e il valore della pressione a scendere del rullo principale dipendono dal tipo di toner. Per un risultato di successo, usare il valore minimo di pressione richiesta.

MATERIALI DI STAMPA: Elettrostatico

PELLICOLE:

— — — Albero di svolgimento in alto: Materiali di stampa con toner

_____ Albero di svolgimento inferiore: Banner vinilico

VALORI DEL LAMINATORE:

Pannello Anteriore di Comando

Temp del rullo in alto:	250-275º F (121-135º C)
Temp del rullo in basso:	140-150º F (60-65º C)
Pressione del rullo principale:	80-100 PSI
Ventola di raffreddamento:	ON (Sotto i tendicinghia del raffreddatore)

Pannelli Posteriori di Comando

Rulli di tiraggio:	Abbassati
Pressione del rullo di tiraggio:	40-60 PSI
Tensione della frizione di tiraggio:	40-60 PSI

Pannello di Comando del Motore

Direzione del motore:	Avanti
Velocità del motore:	1.5-5 FPM (.5-1.5 MPM)

VALORI DEL WEBBING

Tensione del Web in alto:	da media a forte
Tensione del Web in basso:	da leggera a media

Tendicinghia del raffreddatore: Sopra il 1º/sotto il 2º

Vlantino della piastrina di aggiustaggio: -1/16 (-2mm)

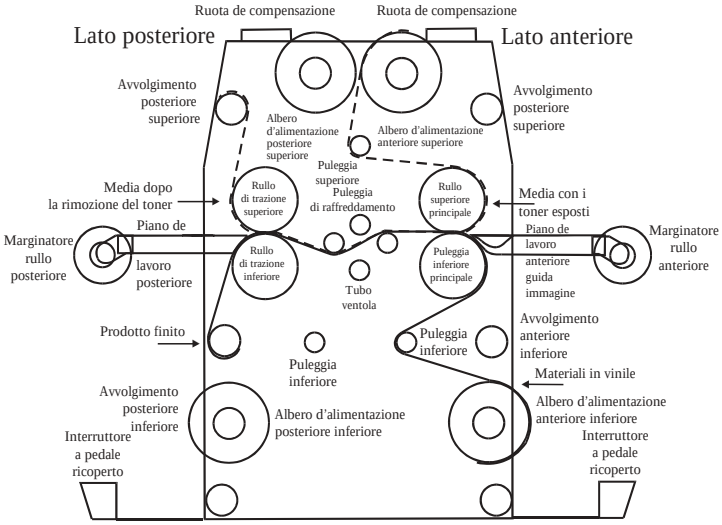


Figura 26. Webbing per il trasferimento su vinile

SCHEDA DI CONTROLLO DELLA LAVORAZIONE

Lavorazione: _____

Uso dell'applicazione: _____

Albero di svolgimento in alto: _____

Albero di svolgimento in basso: _____

Valori del Pannello Anteriore di Comando

Temp del rullo in alto: _____

Temp del rullo in basso: _____

Pressione del rullo principale: _____

Ventola di raffreddamento: On/Off _____

Valori del Pannello Posteriore di Comando

Rulli di tiraggio: Su/giù _____

Pressione del rullo di tiraggio: _____

Tensione della frizione di tiraggio: _____

Valori del Pannello di Comando del Motore

Direzione del Motore: Avanti/Indietro _____

Velocità del motore: _____

Valori del Webbing

Tendicinghia del raffreddatore:
[Sopra/Sotto] 1st/2nd _____

Tensione del Web sull'albero
di svolgimento in alto: _____

Leggera/Media/Forte _____

Tensione del Web sull'albero
di svolgimento in basso: _____

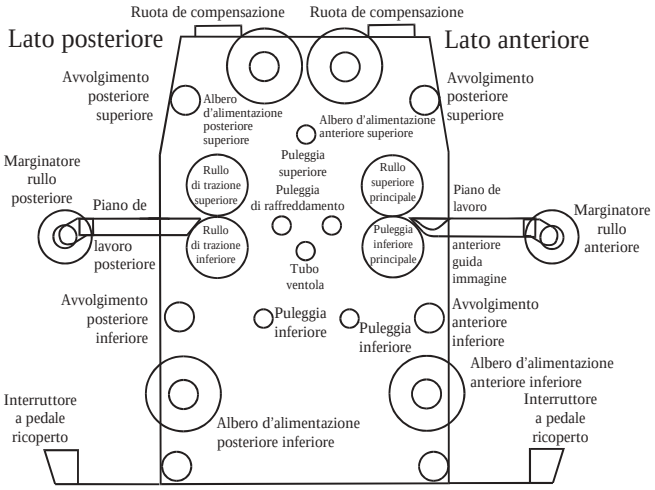
Leggera/Media/Forte _____

Volantino della piastrina
di aggiustaggio: Anteriore/Posteriore _____

Immagini: Foglio alimentato/
Cavalletto del rullo _____

NOTA: Si consiglia di fotocopiare questa pagina. Dopo ogni applicazione annotare la lavorazione e i valori usati e inserire un grafico della procedura di webbing. Conservare i dati per future applicazioni.

SUGGERIMENTO: Sviluppando un'immagine standard di tutte le lavorazioni nuove sarà possibile creare un catalogo di riferimento per I materiali di vendita e campioni.



PULIZIA/MANUTENZIONE DEL LAMINATORE

ATTENZIONE! Prima di pulire o lubrificare i cuscinetti, mettere la serratura di innesto in posizione OFF e interrompere l'alimentazione elettrica.

COME PULIRE IL LAMINATORE

- Il laminatore deve essere pulito con un panno privo di fibre, inumidito leggermente con una soluzione di detergente neutro e acqua. Non usare detergenti a spruzzo. Non immergere le parti del laminatore in acqua o altri liquidi.
- Non usare materiali abrasivi che possono danneggiare le superfici verniciate.
- Attenzione a non fare entrare acqua o liquidi nei circuiti elettrici in quanto potrebbero causare lesioni e/o danni all'attrezzatura quando il laminatore è collegato nuovamente all'alimentazione.

COME LUBRIFICARE I CUSCINETTI

- I cuscinetti del rullo superiore e inferiore devono essere lubrificati una volta al mese o dopo ogni 200 ore di lavoroPer forniture e istruzioni, vedere il Kit dell'ingrassatore a pressione.

ATTENZIONE! La mancata lubrificazione dei cuscinetti causa l'usura prematura che a sua volta causa riparazioni costose e annulla la validità della garanzia.

- Per maggiore assistenza contattare i Servizi Tecnici (vedere il dorso della copertina)

COME PULIRE I RULLI

IMPORTANTE! I rulli di laminazione devono essere puliti quotidianamente per evitare l'accumulo di adesivo e assicurare la qualità della produzione. L'accumulo di adesivo può danneggiare i rulli.

- Durante la laminazione una piccola quantità di adesivo fuoriesce dalle pellicole di laminazione e si deposita sui rulli. Questo residuo si accumula durante il normale uso della macchina e si può rimuovere facilmente dai rulli.
- Per rimuovere l'adesivo in eccesso dai rulli usare Image roll-cleaner (allegato). Per risultati migliori, pulire quando i rulli sono ancora caldi.

ATTENZIONE! Usare esclusivamente Image Roll Cleaner o un panno di cotone e alcool di isopropile (IPA) per pulire i rulli. Non usare solventi o detergenti diversi. L'uso di detergenti o solventi diversi può danneggiare i rulli e annullerà la validità della garanzia.

- Durante la pulizia del rullo superiore, inserire un pezzo di schiuma plastica sotto il rullo per impedire che particelle residue dell'adesivo rimosso cadano sul rullo inferiore.
- Se l'adesivo non si rimuove con facilità, fare raffreddare I rulli e usare alcool di isopropile (IPA) e un panno pulito privo di fibre. Non versare mai l'alcool di isopropile (IPA) direttamente sull'unità.

PERICOLO! L'alcool di isopropile (IPA) è altamente infiammabile. Il punto di infiammabilità di IPA è 51.8°F (11°C). La temepratura di auto combustione è 752° F (400° C). Indossare guanti di gomma e usare in un'area ben ventilata.

SCHEDA DELLA MANUTENZIONE PERIODICA

Ingrassaggio cuscinetti	Regolazione della tensione della catena/catena dell'olio**	Acqua di scarico (Filtro dell'aria)***	Verifica di sicurezza dopo la manutenzione

NOTA: Inserire la data e le iniziali del personale di servizio.

Si consiglia di fotocopiare la pagina e incollarla allinterno dell'armadietto e di utilizzarla per registrare le date in cui il personale autorizzato di sicurezza o manutenzione effettua la mantenzione del laminatore.

La corretta manutenzione del laminatore assicura molti anni di utili sull'investimento.

Usare esclusivamente le parti di ricambio specificate dalla SEAL Graphics.

** Per lubrificare la catena ogni tre mesi, usare olio leggero per uso domestico.

*** Drunare il filtro dell'aria ogni sei mesi per evitare che l'umidità danneggi i cilindri pneumatici.

Per maggiore assistenza chiamare i Servizi Tecnici della SEAL Graphics (vedere retro di copertina)

I PROBLEMI PIÙ COMUNI

Problema	Soluzione
Il laminatore non si accende	• Controllare che il cavo elettrico sia collegato. • Controllare che l'interruttore di Stand-By è su ON. • Scollegare il laminatore e controllare i circuiti all'interno dell'armadietto di sinistra. Il controllo deve essere effettuato esclusivamente da personale specializzato. • Verificare che la porta dell'armadietto di sinistra è chiusa e che la serratura d'innesto è su ON.. Se la serratura d'innesto è su OFF, il laminatore è disattivato automaticamente.
Il motore non gira.	• Controllare che le spie fotoelettriche non sono bloccate. • Controllare che i pulsanti di Arresto Ruotare per rimettere a punto. di Emergenza sono disattivati. • Controllare che l'interruttore di direzione del motore avanti o indietro è attivato (interruttore illuminato). • Aumentare la velocità del motore. • Scollegare il laminatore e controllare i fusibili. Questo controllo deve essere effettuato esclusivamente da personale specializzato.
Il laminatore non si riscalda o dà valori irregolari della temperatura.	• Controllare che l'interrutore del riscaldatore è ON - LED acceso. • Assicurarsi che i rulli sono insieme (valore della rotella di aggiustaggio '0') e ruotano a velocità moderata durante il riscaldamento.
Immagini o stampe si increspano o saltano all'entrata in macchina	• Applicare tensione a Immagini o Stampe in entrata. Trattenere a mano i fogli tagliati.
La pellicola in uscita è ondulata o increspata (effetto onda)	• Controllare che il webbing del laminatore è corretto. • Tensione sbagliata della pellicola - la maggioranza delle pellicole di incap sulamento richiede una tensione di frenaggio minima. • Aumentare la velocità del laminatore per materiali fotografici o stampe a caldo in quanto il calore a bassa velocità provoca ondulamenti.
La pellicola non è chiara.	• Aumentare la temperatura dei rulli o ridurre la velocità del motore. • Pellicole più spesse richiedono pressione maggiore dei rulli a causa del maggiore spessore dello strato di pellicola.

Assistenza tecnica:

Per assistenza tecnica contattare il rappresentante della SEAL Graphics Technical Service di zona (vedere retro di copertina).

Prima di contattare l'Assistenza Tecnica assicurarsi di avere a portata di mano il Numero di Serie del laminatore (che si trova sulla piastrina di identificazione).

La piastrina di identificazione è montata sul lato posteriore del laminatore.

GLOSSARRIO DEI TERMINI

Decal:

Un'immagine laminata sulla parte superiore (sia a caldo e a pressione) con un rinforzo adesivo.

Pellicola:

Sinonimo di laminato. Il materiale usato nella laminazione e incapsulamento.

Pellicole a caldo:

Pellicole con adesivo attivato dall'applicazione di calore. Una volta applicato all'immagine l'adesivo forma un'adesione resistente tra laminato e immagine.

Avanzamento:

Il lato del laminatore da cui si alimentano le immagini.

Lastra pilota:

Un pezzo di schiuma plastica (circa 4'x4") usata per spingere le pellicole nell'apertura. Usata anche per il montaggio o pre-rivesti mento di lastre per impedire che l'adesivo si versi sui rulli e sigilli i bordi.

LED:

Diodo che emette luce

Mil:

Si riferisce allo spessore del laminato in 1/1000º di pollice. Un Mil equivale a 0,0254mm o 25 micron.

Montaggio:

Applicare un'immagine su una lastra di schiuma plastica o sottostrato.

Grippaggio:

Il punto di incontro tra i due rulli.

Uscita:

Il lato del laminatore da cui emerge l'immagine finita.

Pre-rivestimento:

La lavorazione di rivestimento di un sottostrato con una pellicola di montaggio adesiva su cui si monta l'immagine.

Pressione:

La quantità di forza a distanza esercitata su quanto passa tra i rulli.

Pellicole a pressione:

Pellicole con un adesivo attivato dall'applicazione di pressione, che forma un'adesione tra il laminato di protezione e la superficie dell'immagine. Usate soprattutto per applicazioni rapidedi montaggio e consigliate per stampe fotografiche e stampe termiche sensibili al calore.

Foderina estraibile:

Il rinforzo su una pellicola a pressione o adesivo di montaggio. Dopo avere tolto la foderina estraibile, lo strato di adesivo è esposto.

Sled

Una lastra con una superficie non adesiva usata nella laminazione di un lato soltanto dell'immagine.

Sottostrato:

Il materiale a cui si monta o affigge l'immagine.

ELENCO DELLE PARTI DI RICAMBIO

DESCRIZIONE	PARTE#
Compressore ad aria	225020
Tubo della ventola	615463
Unità albero del cavalletto del rullo	5520
Unità dell'albero - alimentazione	5519
Tavolo, Guida per l'Immagine (Anteriore)	5521
Tavolo, Guida per l'Immagine (Posteriore)	5522
Unità albero di avvolgimento	5518

DATI TECNICI

Dati meccanici	
Dimensioni (H x L x L)	56” x 85” x 57” (1423 mm x 2159 mm x 1448 mm)
Peso netto	1.800 lbs. (818 kg)
Peso di spedizione	2.000 lbs. (907 kg)
Costruzione del rullo	Quattro rulli ad alta emissione rivestiti di silicone
Dati di lavorazione	
Larghezza max. di lavorazione	61” max (1550 mm)
Velocità max del rullo	15 ft/min. (4.5 m/min.)
Diametro interno del nucleo	3” (76 mm)
Spessore max della lastra	1” (25.4 mm)
Valori di compressione	0. 1/16, 1/8, 3/16, 1/4, 3/8, 1/2, 3/4, 1 e –1/16”
	(0, 2, 3, 5, 6, 10, 13, 19, 25 e -2 mm)
Temperatura max del rullo principale	275°F (135°C)
Dati elettrici	
Alimentazione elettrica	
Versione monofase	200-240Vac, 50/60Hz, 48A, 2/G
Versione trifase	230-400Vac, 50/60Hz, 22A, 3N/PE
Consumo massimo	11.000 watts
NOTA: Rumore aerotrasportato	Inferiore a 70DB(A)
Codici di ordinazione	
SEAL Image 6500	Monofase 60424
SEAL Image 6500	Trifase 60425

I laminatori Image hanno un numero di serie che si trova nell’armadietto di destra sul retro della macchina. La piastrina elenca il tipo di modello, i dati dell’alimentazione elettrica e il numero di serie del laminatore (riferimento importante per gli interventi di assistenza)

GARANZIA LIMITATA/INDIRIZZI DI CONTATTO

SEAL Graphics garantisce all'acquirente consumatore originale che tutti i difetti di materiali e manodopera dei suoi laminatori Image® di nuova fornitura che dovessero venire alla luce durante il periodo di garanzia saranno riparati o, a scelta dell'acquirente, sostituiti gratuitamente. La garanzia applicabile è valida per un anno dalla data di acquisto a eccezione del rivestimento di silicone dei rulli la cui garanzia si limita a sei mesi dalla data di acquisto. "L'originale acquirente consumatore" sta a indicare la persona che ha acquistato in primo luogo il prodotto coperto da questa garanzia non a scopo di rivendita.

La garanzia è estesa e applicabile esclusivamente dall'acquirente consumatore originale, e soltanto durante il periodo (durante il perdiodo applicabile) in cui il prodotto rimane di proprietà dell'acquirente consumatore originale. La presente garanzia non sarà valida se il macchinario viene utilizzato per scopi diversi dallo scopo designato.

Per maggiori informazioni sulla presente garanzia contattare il proprio distributore.

ATTENZIONE! I cambiamenti o le modifiche non autorizzate apportate all'unità senza il nostro precedente consenso scritto renderà nulla la validità della garanzia dell'utente e trasferirà tutti gli oneri di sicurezza e salute a carico dell'utente.

ATTENZIONE! Tutti i cambiamenti o le modifiche apportate a questa unità e non espressamente approvate dalla parte responsabile per la conformità possono invalidare l'autorizzazione dell'utente all'uso dell'attrezzatura.

NOTA: La presente unità è stata collaudata e giudicata conforme ai limiti di un dispositivo digitale di categoria A, come previsto dalla parte 15 del regolamento FCC. Detti limiti hanno lo scopo di dare una protezione ragionevole contro interferenze dannose prodotte dalla macchina in un ambiente commerciale. La machina produce, utilizza e irradia energia di frequenza radio e se installata e usata in maniera non conforme a quanto previsto dal Manuale dell'utente, può causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Operare questa macchina in una zona residenziale può causare interferenze dannose e in questo caso l'utente potrebbe essere tenuto a sostenere le spese di ripristino.

Tutti i diritti sono riservati. Nessuna parte del presente documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza il previo consenso scritto della EAL Graphics.

Le informazioni contenute nel presente documento sono soggette a modifiche senza preavviso e non rappresentano un impegno da parte della SEAL Graphics.

SEAL Graphics non si assume alcuna responsabilità per gli errori che possono eventualmente apparire in questo documento.

Nè dà garanzie di alcun tipo sul materiale, ivi comprese, ma senza limitarsi a queste, le garanzie implicite di commerciabilità e idoneità per uno scopo specifico. SEAL Graphics non si assume la responsabilità dei danni incidentali o consequenziali dovuti o causati dalla fornitura, performance, o utilizzo del presente documento e del materiale di programma da esso descritto.

SEAL Graphics

Assistenza ai Clienti:

Americhe - tel: 800-257-7325 / fax: 800-966-4554

Canada - tel: 800-663-4868 / fax: 905-564-7094

Europa & Asia - tel: +44 (0) 1268 530 331 / fax: +44 (0) 1268 725 864

Servizio díassistenza:

Americhe - Tel: 888-240-6021

Europa & Asia – rivolgersi al rivenditore locale autorizzato SEAL o

Europa & Asia - tel: +44 (0) 1268 530 331/fax: +44 (0) 1268 725 864